

プレメンテナンスのご提案

- シャフトレスモータ内部のベアリングの異常を早期発見することで、適切な交換等の整備を御提案できます。
- モータ本体の振動測定によりベアリングの損傷有無を判定します。

振動測定内容

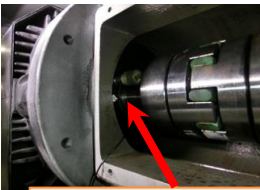
- シャフトレスモータ1個当たり、4か所の測定を実施します。
- インフィード～折機までの全モータの測定が実施できます。



振動測定用タブレット



①マシ側 軸受



②モータ側 軸受



③モータ側 軸受

④モータ中央部

振動測定箇所(4か所)

振動測定実施例



振動測定結果により、それぞれ【O】、【△】、【×】でモータ状況を判定し、御客様に報告書を提出します。

下記のように点検を実施いたしましたので、ご報告いたします。

■計測 No.1		インフィード		計測方法
モータ位置	モータ中央(アズビル上)	計測点 ①	モータ側(アズビル下)	マシン側軸受
計測点 ②	モータ側軸受	計測点 ③	モータ側軸受	マシン側軸受
振動速度	(10mm/s)	振動速度	(10mm/s)	総合判定
○	○	○	○	○

異常な振動は見られませんでした。定期的な点検を推奨いたします。

■計測 No.2		折機部		計測方法
モータ位置	モータ中央(アズビル上)	計測点 ①	モータ側(アズビル下)	マシン側軸受
計測点 ②	モータ側軸受	計測点 ③	モータ側軸受	マシン側軸受
振動速度	(10mm/s)	振動速度	(10mm/s)	総合判定
×	×	×	×	×

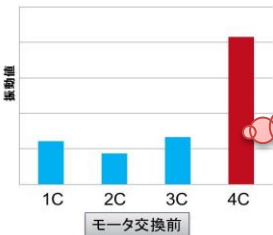
大きい振動が見られました。早期のモータ交換を推奨いたします。

■計測 No.3		折機部		計測方法
モータ位置	モータ中央(アズビル上)	計測点 ①	モータ側(アズビル下)	マシン側軸受
計測点 ②	モータ側軸受	計測点 ③	モータ側軸受	マシン側軸受
振動速度	(10mm/s)	振動速度	(10mm/s)	総合判定
○	△	○	△	△

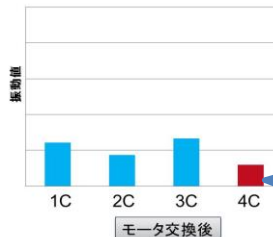
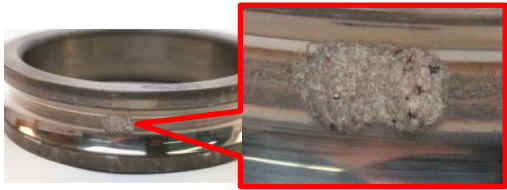
比較的大きな振動がみられました。数ヵ月以内の再点検、整備計画の検討をお願いします。

※4色機、折機2台(CF+B4-2P)・・・振動測定に3～4Hマシン停止が必要です。尚、各パート毎に分割して測定を実施することも可能ですので、実施前にご相談ください。

※各モータを単独空転させて測定を行いますので、測定時にはマシン内の走行紙の除去をお願いします。



4色目は振動値が高く、早期の交換が必要



シャフトレスモータ交換により振動値が激減

モータ交換事例