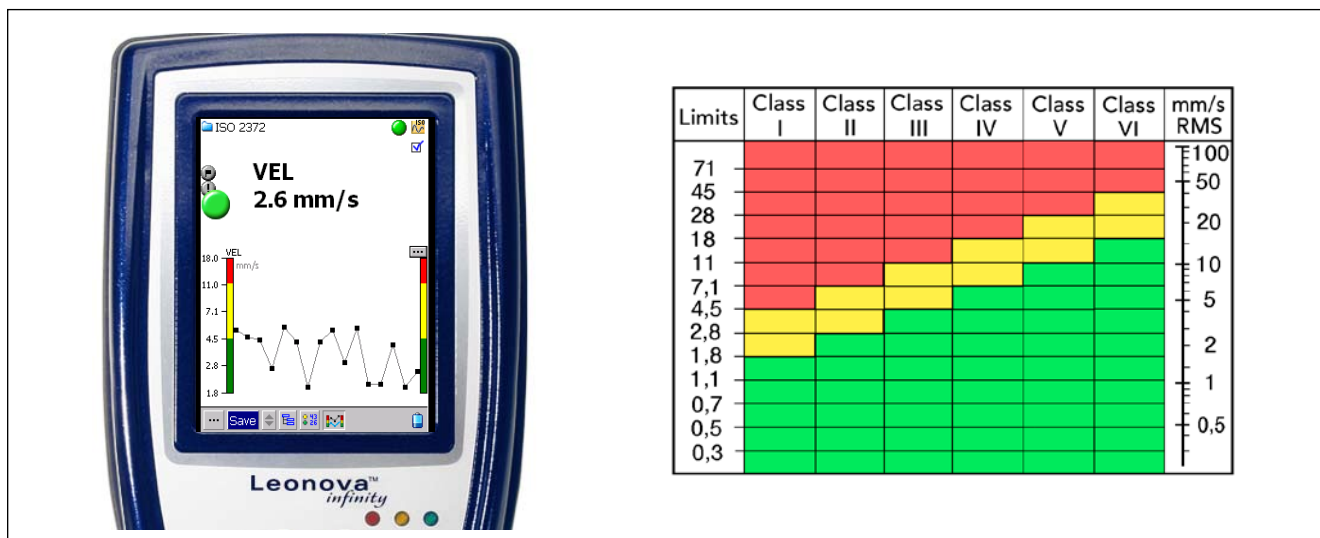


Leonova™ Infinity – Vibration ISO 2372



La mesure de vibration en bande large est très fréquemment utilisée et c'est une méthode rentable pour établir un diagnostic de l'état général de la machine. Il existe deux normes ISO concernant la surveillance de l'état d'une machine par mesure de vibration : la plus utilisée est l'ISO 2372 et la plus récente est l'ISO 10816, cette dernière étant une évolution de l'ancien standard.

En ce qui concerne le LEONOVA, la mesure de la vibration selon la norme ISO 2372 est une fonction plate-forme, toujours incluse pour une utilisation illimitée.

Les caractéristiques sont :

- L'état de fonctionnement de la machine est diagnostiqué sur la base des mesures en bande large dont résulte une valeur RMS, celle-ci représente la vitesse de vibration dans la bande de fréquence comprise entre 10 et 1000 Hz. On appelle ceci la sévérité de vibration.
- Les machines sont classées selon 6 catégories de vibration.
- Une table de valeurs limites est présentée pour chaque catégorie de vibration permettant de distinguer la vibration acceptable (zone verte), la vibration peu admissible (zone jaune) et la vibration pouvant provoquer des dommages à défaut d'une intervention rapide (zone rouge).

- Les mesures sont effectuées suivant les trois directions (horizontale, verticale, axiale). La plus forte valeur détermine l'état de la machine.
- Les valeurs limites par défaut associées à chacune des couleurs, vert – jaune – rouge, sont calibrées automatiquement lorsque l'une des six classes machine est spécifiée.

ISO 10816 est proposé optionnellement, voir TD219.

Données techniques

Mesure quantitatives : Vitesse, valeur RMS en mm/s au dessus de 10 à 1000 Hz

Types de transducteur : transducteurs de vibration SLD144 ou IEPE* (ICP®) type de transducteur avec sortie tension.

* Integral Electronic PiezoElectric

