设备巡检仪 普通型/防爆型

ACEPOM315

对于常规的生产设备与仪表的巡检，大多数企业会选择安排指定工作人员，提前设计好巡检线路，逐一检查设备并将设备数据进行手工抄表，最后上报给上级单位再进行后续的输入工作，发现设备缺陷和危及安全的隐患，提出具体的检修内容。这种老式的人工巡视、手工纸介质记录的工作方式，存在很多问题。例如，无法确认员工确实到位检查，巡检点易漏检，数据登记比较复杂而且容易出错，数据的后续输入工作烦琐易出现错误，无法及时掌握设备运行状态、运行趋势和设备隐患等。

ACEPOM315设备巡检仪在巡检点设立了接触式-电子纽扣感应标识，工作人员在巡检前可将所有点检任务都下载到ACEPOM315设备巡检仪上，根据巡检仪提示逐一点检，感应标识能够保证工作人员确实到位，到位检查后将检测数据记录到巡检仪中，巡检结束后将数据直接上传至公司系统，系统自动整理并分析数据，根据分析结果自动提示哪些设备存在异常需要检修等等。这样既保证了人员的确实到位，又节省了大量的纸张以及工作时间，大大降低了企业的生产成本。

设备巡检仪

功能特点

- 适用于温度、转速、振动的测量；适用于振动波形采集；适用于设备多种状态量的记录。 如：渗油、泄漏、压力、裂纹、擦痕、破损、噪声等；
- 振动测量时，实现加速度、速度、位移三参数的同屏显示，便于通过三参数的关系进行故障判别；
- 采用电子纽扣技术，利于提高检测工作的准确性，提高工作效率，以及增强对检测人员的管理；
- USB通讯接口，由计算机巡检管理，配上位机软件，功能强大；
- 大屏幕液晶显示全中文菜单；
- 具备设定任务单采集、临时采集两种数据检测模式及其他管理功能；
- 根据国际标准及企业标准设定的注意值、危险值，实现现场自动判别；
- 到位巡检，记录巡检时间，巡检明细，提示巡检漏检；
- 人性化设计：制定巡检任务，每个任务可以定义具体巡检工作内容；
- 独立的巡检查询及分析系统；
- 告警、异常处理，告警、异常处理；
- 设备故障处理，可设故障标志，进入故障处理流程。

技术规格	
有效振动频带	10Hz-10KHz；低频振动（L）：5Hz-1KHz；高频振动（H）：1KHz-10KHz
被测振动状态参量	加速度信号测取峰值；速度信号测取有效值；位移信号测取峰峰值
振动测量精度	±5%±2个字
振动状态量测量显示范围	加速度信号：0-350m/s2；速度信号：0-350mm/s；位移信号：0-3.5mm
测量周期	50ms
红外线温度测量	测量范围：-30-220℃；测量精度：±0.6℃；测量距离：系数距离1：8
波形分析	分析频率：1KHz；采样点数：1024；采样类型：加速度、速度、位移
显示特性	加速度 速度 位移： 三参量同屏显示
激光转速测量	测量范围： 6-150000rpm
	测量精度： 10000转以上精度0.05%，10000转以下精度0.1%±1个字
	测量距离： ≤1米，远距离精度有所下降
存 储 量	巡检模式： 最多可存1200条
	临时测点： 可存储2000条
	读卡器： 可存储200个电子纽扣
	波形采集： 三种采样类型各5000条
电　源	系统使用充电锂电池，随机原配电池可保证连续6小时工作。（温度、转速测量时耗电量较大）

订货号	单通道标准配置	数量
ACEPOM315Z	主机	1
ACEPOM315-ZDT	振动加速度传感器	1
ACEPOM315-ZDX	振动加速度传感器专用电缆	1
ACEPOM315-DZB	电子标识器	5
ACEPOM315-CZ	磁座	1
ACEPOM315-CDQ	充电器	1
ACEPOM315-FG	反光条	1
ACEPOM315-SFW	任务管理及数据分析软件	1
ACEPOM315-BOX	仪器箱	1
	可选配置	备注
ACEPOM315-SQL	网络版数据管理软件	
ACEPOM315-FWQ	数据存储主机	
ACEPOM315-DZB	电子标识器	可选数量
ACEPOM315-EX	防爆款	