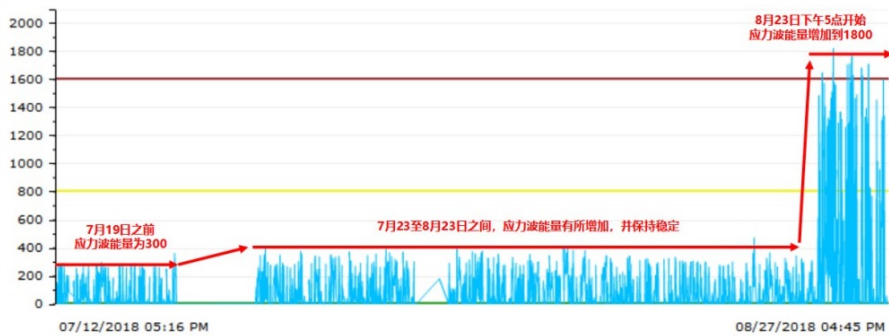


## 应用案例——提升机

提升机设备以其提升功率大、提升能力强等优势广泛应用于国民生产各行各业，如冶金行业的干熄焦提升机、行车，建材行业的斗提，煤矿行业的提升机等，在生产资料运输环节具有重要作用。



某工厂提升机运行过程中，应力波产生报警，结合监测趋势数据分析，能量呈两阶段上升趋势，在上升过程中，频谱中特征频率幅值上升10倍，即看出应力波信号在设备早期非正常状态时已产生变化，并持续反映设备的劣化发展过程。经分析诊断，报警故障为减速箱高速轴的轴承外圈故障。



应力波能量图变化

 <p>避免了事故劣化对整机的损坏，节省了上百万新机采购费用</p>	 <p>避免了设备事故停机时间至少48小时，减少成本损失肆拾万元</p>	 <p>减少了非计划停产对工艺、环境、产品质量的影响</p>	 <p>降低了生产安全风险</p>	 <p>轴承开裂</p>  <p>轴承磨损</p>
---	---	---	--	---

经用户拆机检查，该轴承已明显开裂，与上盖内侧存在碰摩损伤。通过对故障的及时报警，避免了故障演变造成的生产安全事故及对生产流程带来的经济损失。