

# AEBDS

## Acoustic Emission Bearing Diagnosis System

A Member of the MISTRAS Holdings Group

### ■AEBDS の特徴

AE（アコースティックエミッション）を利用すると回転機器（軸受、歯車等）の異常、タンクや配管の腐食、変圧器の部分放電などを評価することができます。

設備異常時に発生するAEを評価する方法として、

1) イベント処理 2) 包絡線検波処理 があります。

本装置は後者の包絡線検波処理型のAE計測装置で、長時間のAE信号の変化や周期性を持ったAE信号の処理に適しています。

### ■仕 様

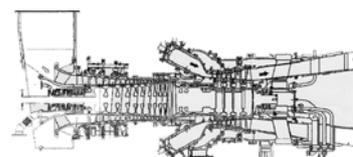
- チャンネル : 最大 4CH
- 周波数帯域 : 1kHz～1MHz
- サンプリング : 分解能 16 ビット最大 2MHz
- 計測時間 : 最大 60s
- 検波時定数 : 100  $\mu$ s
- アナログ入力 : 1CH（最大 3CH）
- アラーム出力 : 接点（電圧出力も可能）



[軸受損傷・寿命評価]



[部分放電評価]



[ガスタービン異常評価]



[配管腐食評価]



[タンク底板腐食評価]



[歯車装置評価]