

Nach der Reparatur eines VIBCODE-Sensors ist die Codiereinheit und der Schwingungssensor auf Funktionsfähigkeit zu prüfen.

1. Vorbereitung

Zur Prüfung der **Codiereinheit** benötigen Sie:

- VIBCODE Codierwerkzeug, VIB 8.962
- VIBCODE Demoset, VIB 8.670 SET
- Codierring mit codierter Nummer: 2662
- Codierring mit codierter Nummer: 5529



Zur Prüfung des **Schwingungssensors** benötigen Sie:

- Schwingungskalibrator, VC10/ VC13/ VC20 oder ähnlich
- Adapter für Schwingungskalibrator, M8/90° - M5, VIB 8.742
- VIBCODE-Messpunkt, M8, VIB 8.680 SET
- Codierring mit codierter Nummer: 1234



Erforderlich für beide Prüfungen:

- Sensorkabel gerade, VIB 5.437-2,9 oder Spiralkabel, VIB 5.436

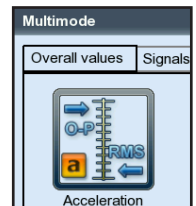
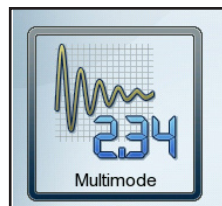
- VIBXPART II Schwingungsmessgerät
- VIBCODE Anleitung, VIB 9.834.G
- VIBXPART II Anleitung, LIT 53.201.EN
- VIBCODE-Codierringe, 25 Stück, VIB 8.563 A25

Codierringe vorbereiten

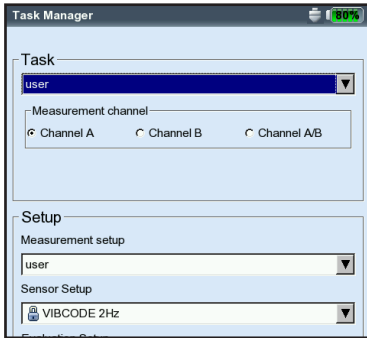
- Codieren Sie die drei Codierringe nach obigem Schema mit dem VIBCODE Codierwerkzeug.
- Setzen Sie die Codierringe 2662 und 5529 in das VIBCODE Demoset ein.
- Setzen Sie den Codierring 1234 in den VIBCODE Messpunkt ein.

VIBXPART II vorbereiten

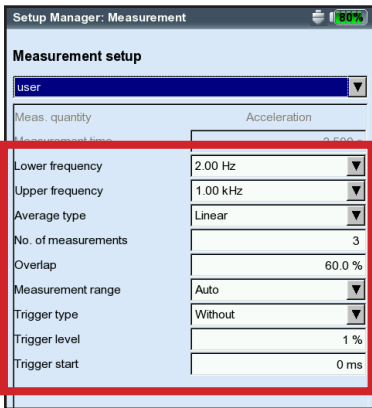
- Schalten Sie VIBXPART II ein.
- Starten Sie die Betriebsart **Multimode**.
- Markieren Sie im Register **Kennwerte** die Messart **Beschleunigung**.



- Drücken Sie die MENU-Taste.
- Wählen Sie die Option **Task Manager**.
- Stellen Sie die **Messaufgabe** „user“ ein.
- Wählen Sie **Kanal A**.
- Stellen Sie im **Aufnehmer Setup** „VIBCODE 2 Hz“ ein.



- Öffnen Sie das Mess-Setup, und stellen Sie die im Folgenden abgebildeten Werte ein:



- Speichern Sie die Einstellungen.
- Drücken Sie 2x die ESC-Taste, um wieder den Messaufgaben-Auswahlbildschirm zu öffnen.

2. Codiereinheit

Überprüfen Sie, ob die Nummern der Codierringe im VIBCODE-Demoset richtig erkannt werden. Starten Sie dazu die zuvor eingerichtete Multimode-Schwingungsmessung und prüfen Sie, ob die VIBCODE-Nummer im Messbildschirm korrekt angezeigt wird.

Diese Prozedur ist an jedem VIBCODE-Messpunkt in drei, um 120° versetzte, Aufsteckpositionen durchzuführen, um alle möglichen Lesefehler abzudecken (Abb. 1).

Überprüfung starten

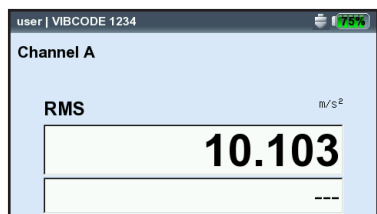
- Markieren Sie die zuvor eingerichtete Messaufgabe.
- Schließen Sie den VIBCODE-Sensor an den in der Messaufgabe eingestellten Kanal an.
- Stecken Sie den VIBCODE-Sensor auf ersten Messpunkt (2662) am VIBCODE-Demoset auf (Abb. 2).
- Drücken Sie die ENTER-Taste, um die Messung zu starten. In der Kopfzeile im Messbildschirm erscheint die korrekte VIBCODE-Nummer.



- Tragen Sie das Prüfergebnis in das Prüfprotokoll ein.
- Drücken Sie die ESC-Taste.
- Stecken Sie den VIBCODE-Sensor ab, und stecken Sie ihn, um 120° gedreht, wieder auf denselben Messpunkt auf.
- Wiederholen Sie die Prozedur in dieser und der nächsten Aufsteckposition (240°).
- Wiederholen Sie die Prüfprozedur am zweiten VIBCODE-Messpunkt (5529).

3. Schwingungssensor

- Befestigen Sie den dritten VIBCODE-Messpunkt (1234) mit dem Adapter VIB 8.742 am Schwingungskalibrator.
- Stellen Sie den Schwingungskalibrator aufrecht.
- Stecken Sie VIBCODE-Sensor auf den VIBCODE-Messpunkt (Abb. 3).
- Schalten Sie den Schwingungskalibrator ein.
- Starten Sie die zuvor eingerichtete Schwingungsmessaufgabe. Der Schwingungsmesswert muss innerhalb des vorgegebenen Messtoleranzbereichs liegen ($\pm 10\%$).



- Tragen Sie das Messergebnis in das Prüfprotokoll ein und vermerken Sie, ob die Prüfung erfolgreich war (Y/N).

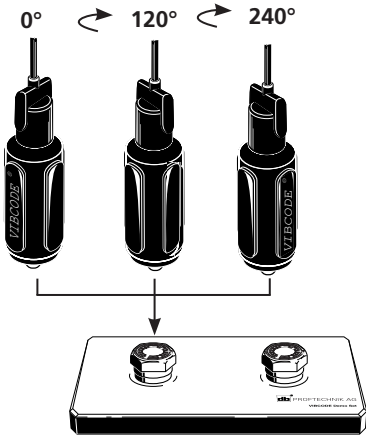


Abb. 1: VIBCODE in drei Positionen aufstecken

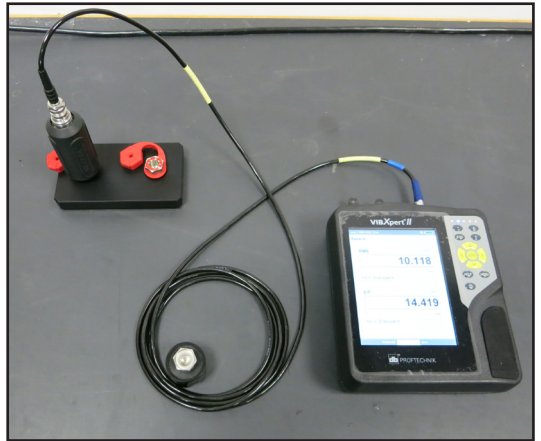


Abb. 2: Messaufbau, Codiereinheit

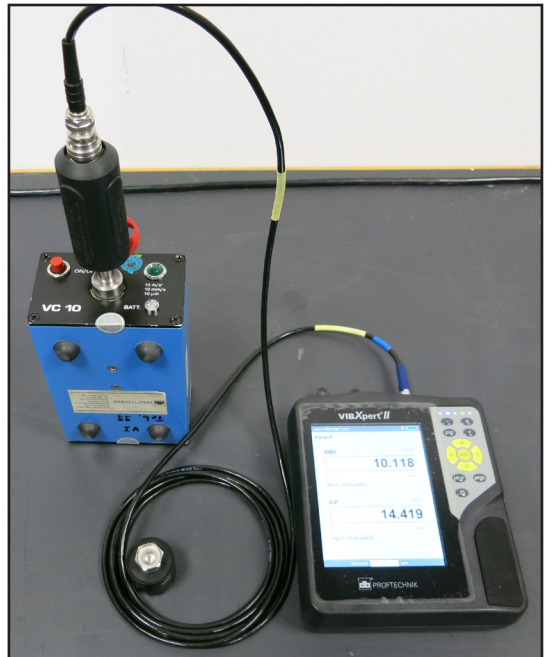


Abb. 3: Messaufbau, Schwingungssensor

Prüfprotokoll „VIBCODE“

Hinweis: Kopieren Sie diese Seite, und füllen Sie nur die Kopie aus.

Codiereinheit

	2662 ✓/X	5529 ✓/X	Passed Y / N
0°			
120°			
240°			

Schwingungssensor

Messwert r.m.s.	Sollwert / Toleranz	Passed Y / N
m/s ²	10 m/s ² / ± 10%	

Allgemeine Angaben

Prüfer: _____

Datum: _____

VIBCODE-Seriennummer: _____

Prüfung insgesamt bestanden (Y / N): _____

Unterschrift: _____

Gedruckt in Deutschland 0 0594 0504.08.2016