

WEARSCANNER® 潤滑油内金属摩耗粉モニタリングシステム

ウェアスキャナー

■特長

- 集中循環システムにおける潤滑油の中の金属摩耗粉を調べることで、機器の状態を把握
- 磁性を持つ金属摩耗粉の大きさと数を測定
- 粒子の大きさの分類は、ISO 16232 で定められた粒径クラスでも設定でき、さらに任意で最大8区分の設定も可能
- 測定データは、本体に内蔵しているメモリーに CSV ファイルで約150日分保存可能（測定周期：1分の場合）
- 可動部品がないのでメンテナンスフリー
- オンラインビュー 5.0 を使用することで設定した閾値を越えた場合のアラーム設定が可能（オプション）



■用途

- ベアリング、歯車装置(ギアボックス)内の歯車・軸受け・摺動部などの、摩耗・欠損の予知

■仕様データ

型式(名称)	識別コード (VIB No.)	機器構成	粒子測定範囲(粒径)	納期 (日)
WEARSCANNER (ウェアスキャナー)	VIB 6. 411SET VIB 6. 420-5	本体および 付属品	ファイン設定(※): 50 μm ~ 200 μm スタンダード設定: 200 μm ~	問い 合わせ

1. ※: ファイン設定では周辺ノイズの影響を受ける場合があります。

● 清浄度測定に関する規格 ISO 1632

クラス	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
サイズ μm	5~15	15~25	25~50	50~100	100~150	150~200	200~400	400~600	600~1000	1000~

← ウェアスキャナーの測定範囲 →

ウェアスキャナーはJおよびKの区分けはなく、
すべて600 μm 以上としてカウントします。

● 詳細情報 VIB 6. 411 (本体)

測定方法	渦電流 (EDDY CURRENT) 受信コイルで粒子の大きさを測定し、また単位時間内の粒子の大きさを分類することで、各大きさごとの平均粒子数を特定します。
電源電圧	24V DC (21~30V DC)
接続	オイルホース: G1/2、電源/LAN: M12/8ピン、スイッチ出力: M12/5ピン
適用潤滑油	鉱物油および合成油、流速: 0.01 ~ 5m/s (0.1 ~ 39 ℓ/min)、 圧力: 最大 1.6MPaG、温度: -20°C ~ 80°C
検出可能粒子種類	主に磁性を持つ金属
インジケータ表示	LED2 灯の点灯・点滅および色による状態表示
内蔵メモリー	64MB (約150日分) CSVファイルでデータ出力可能
インターフェース	イーサネット 100Mbit/s
プロトコル	Modbus TCP (シリアル通信プロトコル)、TCP/IP および PLC 無電圧接点
出力信号	無電圧パワー MOS FET
スイッチ	24V DC (最大30V) / 0.2A (連続不可)
保護構造	IP65 (耐じん形、水の噴流に対し侵入なし)
本体材質	ステンレス鋼

WEARSCANNER® 潤滑油内金属摩耗粉モニタリングシステム / ウェアスキャナー

● 詳細情報（付属品）

付属品	取り付けプレート、電源/LAN用コネクタ(VIB 6.421)、 電源/LAN用ケーブル 5m(VIB 6.420-5)、スイッチ出力用コネクタ(VIB 6.425)、 ウェアスキャナー設定用ソフト(VIB 6.430)、操作手順書(VIB 9.840. JA)
-----	---

- ⚠ 注意**
1. 異常作動、事故やケガを避けるために、製品は仕様範囲外で使用しないでください。
 2. 測定する潤滑油の温度によっては本体が低温・高温になる場合があります。安全装具なしに本体に触ると凍傷・火傷する可能性があります。

■ 発注方法

仕様決定はお問い合わせください。

1. 見積書は、仕様打ち合わせ後の提出となります。予めご了承ください。

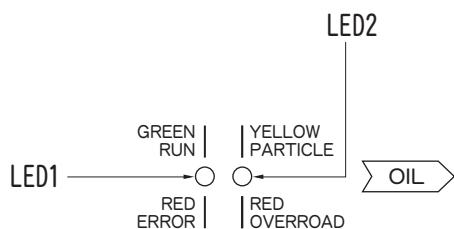
■ オプション

標準以外の仕様では、価格、納期が異なります。詳細はお問い合わせください。

オンライン 管理ソフト	オンラインビュー 5.0 : PC用 閾値/アラーム設定、測定周期設定、傾向管理、 リアルタイム状態監視
----------------	---

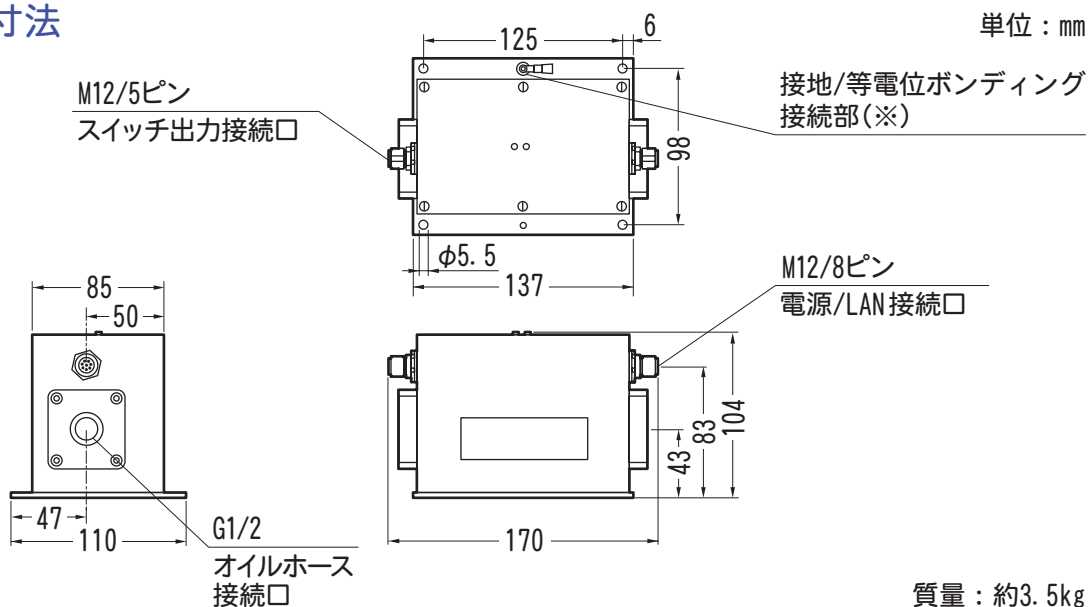
1. 標準、オプション以外の仕様も、内容によっては対応可能ですのでお問い合わせください。

■ インジケータ表示



	状態	表示	
		LED1	LED2
1	電源オン	緑	—
2	通信中	黄	—
3	検出中	—	黄
4	データ転送	黄(点滅)	黄(点滅)
5	システムエラー	赤	—
6	オーバーロード	—	赤

■ 寸法



1. ※設置環境によって、取り付けプレートとボルトだけでは安全に取り付けできない場合は、接地/等電位ボンディング接続部を接地用ケーブルで機械フレームに接続してください。

1. 使用されている会社名、商品名などは、各社の登録商標または商標です。

本来の用途、使用目的以外には使用しないでください。製品改良のため、仕様変更することがあります。