

Unsere Kernkompetenzen

ZUSTANDSANALYSE / CONDITION MONITORING

Erfassung von Maschinen- und Anlagenzuständen

- Schwingungsdiagnose
- Ölanalyse
- Infrarot-Elektrothermografie
- Ultraschallmessung
- Video Bewegungsanalyse

ZUSTANDSOPTIMIERUNG

Erfassung von Maschinen- und Anlagenzuständen

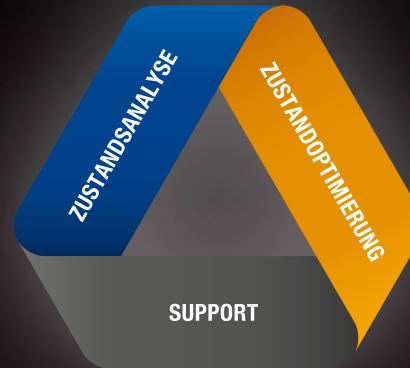
- Automatische Schmiersysteme
- Betriebswuchten
- Laseroptische Ausrichtkorrektur
- Lagerbegutachtung

SUPPORT

Inbetriebnahme, begleitender Support, Trouble Shooting, Gutachten, Befunde & Training

- **TBE-Startup**
für die Unterstützung bei der Inbetriebnahme unserer Systeme und Produkte
- **TBE-Emergency**
für die Unterstützung bei der Analyse von Maschinenzuständen oder bei akuten Maschinenproblemen
- **TBE-Expertise**
für unabhängige, gerichtliche und außergerichtliche Befunde und Gutachten
- **TBE-Training**
Vermittlung von praxisorientiertem Wissen

Maximale Anlagenverfügbarkeit schnell und flexibel



TBE Anlagendiagnostik GmbH

Judendorfergasse 2a
8112 Gratwein-Sträßengel
Österreich

Tel.: +43 (0) 3124 / 51 0 40
Fax: +43 (0) 3124 / 51 0 40 - 4
Mail: office@tbe.cc

www.tbe-anlagendiagnostik.com

WTBE

die Maschinenflüsterer®

TBE Anlagendiagnostik GmbH
Sachverständigen- /Ingenieurbüro
Condition Monitoring

Motor- & Getriebepflichtstands- begutachtung



Motor- & Getriebe- prüfstandsbegutachtung

TBE, Ihr kompetenter Partner für komplexe Messanwendungen nun auch für Motor- & Getriebeprüfstände. Die Kombination von spezifischen Erfahrung an Prüfständen, gepaart mit unserem umfangreichen Portfolio an Messverfahren und Messtechniken ermöglichen uns weitgreifende Analysen und Systemdiagnosen. Zum Abschluss erhalten Sie einen Befund, der Mängel aufzeigt und Optimierungsvorschläge beinhaltet.

Je nach Bedarf können Inbetriebnahme-, Troubleshooting- & Wiederkehrende Messungen angeboten werden. Aufzeichnung von Auslaufkurven, 20-kanalige Synchronmessungen sind ebenso möglich, wie Mehrebenen Wuchtkorrekturen. Dies ermöglicht eine Früherkennung von Toleranzabweichungen, verschleißbedingten Schäden und hilft Fehlbeurteilungen am Prüfling zu vermeiden. Der Körperschall wird auf ein Minimum reduziert.

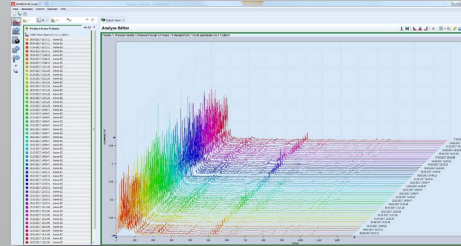
Leistungsangebot

- Unabhängige **Abnahmemessungen** gemäß DIN ISO 10816
- **Optimierung** der **Laufruhe**, **Verringerung** von **Einflüssen** auf den Prüfling
- Gezielte **Geräuschminderung**
- Vorzeitige Erkennung von **Lagerschäden**
- Verbessern der **Antriebsfluchtung**
- Reduktion dynamischer **Unwucht**
- Lokalisieren **kritischer** Drehzahlbereiche
- Strukturanalyse der **Maschinendynamik**
- **Visuelle** Anlagenkontrolle
- Aussagekräftiger **Prüfbericht**

Unsere Messtechniker sind nach ISO 18436-2 CAT II zertifiziert.

Wir und unsere Partner unterstützen Sie darüber hinaus gerne bei der Optimierung ihres Prüfstandes.

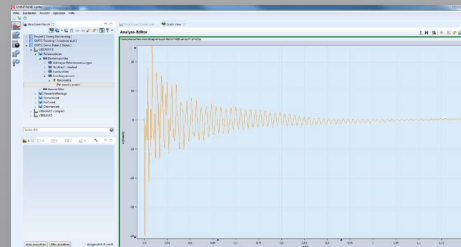
Schwingungsanalyse



Frequenzanalyse (Wasserfalldarstellung)

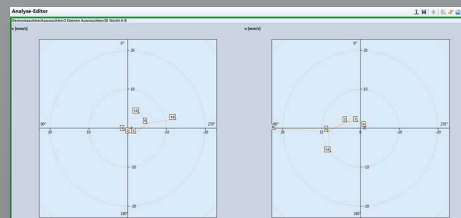


Kennwertanalyse (Drehzahl/Amplitude)



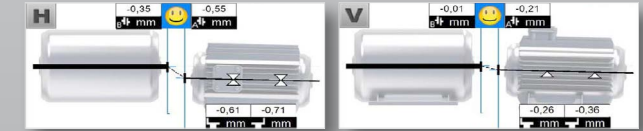
Resonanzuntersuchung (Anschlagversuch)

Wuchtkorrektur



Verringern der dynamischen Unwucht, gleich vor Ort!

Ausrichtoptimierung



Flucht Korrektur mit modernster Messtechnik, auch für Kardanwellenantrieben geeignet!

IR Thermografie



Bestimmung von Wärmeverteilung, abnormalen Temperaturverläufen, Verspannungen sowie zur Prüfung von Elektroanlagen.

Video Bewegungsanalyse



Diese Technik setzt auf High Speed Video-Aufnahmen und der revolutionären „Motion Amplification™“. Dies ermöglicht die Visualisierung von Objektbewegungen unter realen Betriebsbedingungen.

Prüfstandesmesstechnik für SIE:

- Ausrichtsystem „Rotalign Touch“
- Schwingungsanalysator „VibXpert 2“
- Mehrkanalanalysator „Vibguard portable“
- Infrarotkamera „Model 882“
- HighSpeed Kamera „IRIS M“

Anfragen: office@tbe.cc
www.tbe-anlagendiagnostik.com