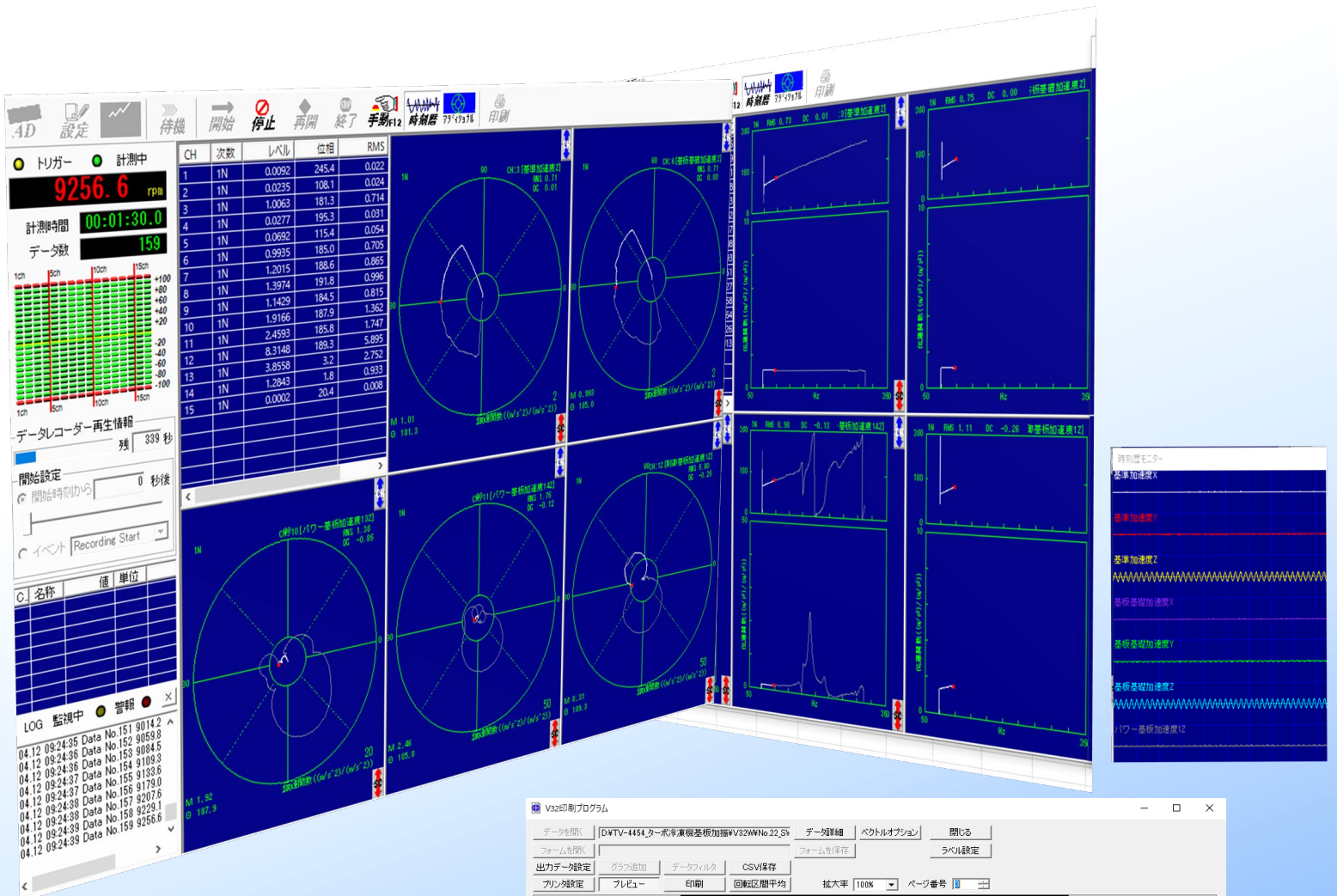


# SVRシステム V-Series

## 振動ベクトル計測システム

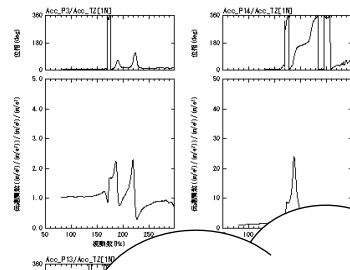
振動計測専門の会社で作った振動ベクトル計測専用の計測ソフト。  
 最大128chまで用途に合わせて計測できる、振動ベクトル計測の決定版



V32Editor

ファイル名: D:\data\TV-4454\_ターボ冷凍機用MBC基板加振試験V20-計測データ\evd元データ  
 作成日時: 2024/02/19 11:01:28  
 更新日時: 2024/02/19 11:05:33  
 データ数: 462

No.	時間	周波数(Hz)	レベル(E)	位相(deg)	
<input type="checkbox"/>	1	2024/02/19 11:01:40.04	84.49	0.00	52
<input type="checkbox"/>	2	2024/02/19 11:01:40.53	78.32	0.00	357
<input type="checkbox"/>	3	2024/02/19 11:01:41.04	78.01	0.00	63
<input type="checkbox"/>	4	2024/02/19 11:01:41.53	78.01	0.00	112
<input type="checkbox"/>	5	2024/02/19 11:01:42.03	78.01	0.00	174
<input type="checkbox"/>	6	2024/02/19 11:01:42.54	78.00	0.00	182
<input type="checkbox"/>	7	2024/02/19 11:01:43.05	77.99	0.00	199
<input type="checkbox"/>	8	2024/02/19 11:01:43.54	77.99	0.01	237
<input type="checkbox"/>	9	2024/02/19 11:01:44.05	78.02	0.01	251
<input type="checkbox"/>	10	2024/02/19 11:01:44.57	78.27	0.02	249
<input type="checkbox"/>	11	2024/02/19 11:01:45.07	78.75	0.02	249
<input type="checkbox"/>	12	2024/02/19 11:01:45.58	79.24	0.02	251

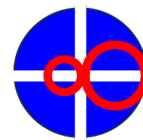


スタンダードな振動計測はこのV-SeriesだけでOK

- ・回転機械振動計測
  - ・加振試験(掃引試験)
- 計測、編集、報告書まで

もうご使用に  
なされましたか??

# SVRシステム V-Series



SVR-LAN計測対応

SVRシステムV-Seriesは、振動ベクトル計測の計測収録ソフトウェアです。計測からデータ編集、アウトプットまで一貫して対応しており、最大128chの計測信号とプロセス信号(状態量)の収録が可能です。モーダル円やボード線図により応答をリアルタイム確認しながら、同時に収録もできるV-Seriesを是非ご体感ください。



V-Series

現場でのトラッキング分析に  
必要な2つの計測モードを搭載!!

## 回転機械計測モード

## 加振試験計測モード



### モーダル円によるグラフ描画

モーダル円に描画される振動ベクトルによって振動レベル、位相を判断します。回転機械を対象とした計測モードでは、rpm表示されます。

### ボード線図によるグラフ描画

応答レベル、位相の推移によって加振対象の固有振動数を把握します。加振試験の掃引試験計測モードでは、Hz表示されます。

## V-Series 仕様

- ・入力チャンネル数:最大128ch (パルス信号、プロセス信号含む)
- ・入力電圧:±10V
- ・分解能:16bit
- ・取込間隔:0.5秒~(コーストダウン計測:0.1秒~)
- ・出力データ形式:V32形式 (付属ソフトを使用してCSV出力可能)
- ・次数比分析:最大7つまで選択可能
- ・その他の機能:プロセス信号(スカラー量)の同時収録、ベクトル平均化処理、次数比分析、警報機能

# SVRシステム V-Series



## 回転機械計測モード

CH	次数	レベル	位相	RMS
1	1N	0.0092	245.4	0.022
2	1N	0.0235	108.1	0.024
3	1N	1.0063	181.3	0.714
4	1N	0.0277	195.3	0.031
5	1N	0.0692	115.4	0.054
6	1N	0.9935	185.0	0.705
7	1N	1.2015	188.6	0.865
8	1N	1.3974	191.8	0.996
9	1N	1.1429	184.5	0.815
10	1N	1.9186	187.9	1.362
11	1N	2.4593	185.3	1.747
12	1N	8.3148	189.3	5.895
13	1N	3.8558	3.2	2.752
14	1N	1.2843	1.8	0.933
15	1N	0.0002	20.4	0.008

収録設定

計測方法  
 回転機械計測(rpm)  加振計測(Hz)  アンバランス加振(Hz)  
 アンバランスモーメント: 0

ベクトル収録方法  
 振動数(回転数)上昇計測  
 振動数(回転数)下降計測  
 時間インターバル計測  
 コーストダウン計測(高速連続計測 0.1~0.2sec間隔)  
 手動計測(キー操作によるデータ収録)

計測: タイトル インターバル 上昇 下降 ベクトル フォセス 次数 データ ファイル

OK キャンセル

### 操作は簡単

- 1.計測方法を選択
- 2.収録方法を選択
- 3.計測条件を入力  
(インターバルや計測振動数範囲)
- 4.センサ感度、収録・分析次数を入力

コレだけ!

※ランナウト補正、  
センサ取り付け角度補正も可能です。

LOG 監視中 ● 警告 ●

04.12 09:24:35 Data No.151 9014.2  
 04.12 09:24:36 Data No.152 9059.8  
 04.12 09:24:36 Data No.153 9084.5

しきい値を超えた場合  
警告ランプが表示

CH	次数	レベル	位相	RMS
1	1N	0.0092	245.4	0.022
2	1N	0.0235	108.1	0.024
3	1N	1.0063	181.3	0.714
4	1N	0.0277	195.3	0.031
5	1N	0.0692	115.4	0.054
6	1N	0.9935	185.0	0.705
7	1N	1.2015	188.6	0.865
8	1N	1.3974	191.8	0.996

実効値やDC成分の計測も可能

## 加振試験計測モード

トリガー ● 計測中 ●

107.83 Hz

CH	次...	レベル
1	1N	0.0092
2	1N	1.0299
3	1N	0.0378
4	1N	0.0944
5	1N	1.0639
6	1N	1.2875
7	1N	1.1827
8	1N	1.0799
9	1N	1.4507
10	1N	1.3658
11	1N	1.5314
12	1N	2.2876
13	1N	1.7146
14	1N	0.0001
15	1N	352.3

### 回転機械計測モードとの違いは

- 1.回転数rpmから 振動数Hzに変更
- 2.描画するグラフがモーダル円から  
ボード線図に変更  
(モーダル円表示も可能)

# SVRシステム V-Series

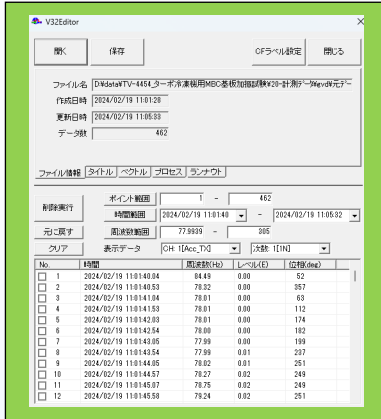


## 編集

計測データの主要箇所の抜粋から、データアレンジまで対応可能です。



V32Editor

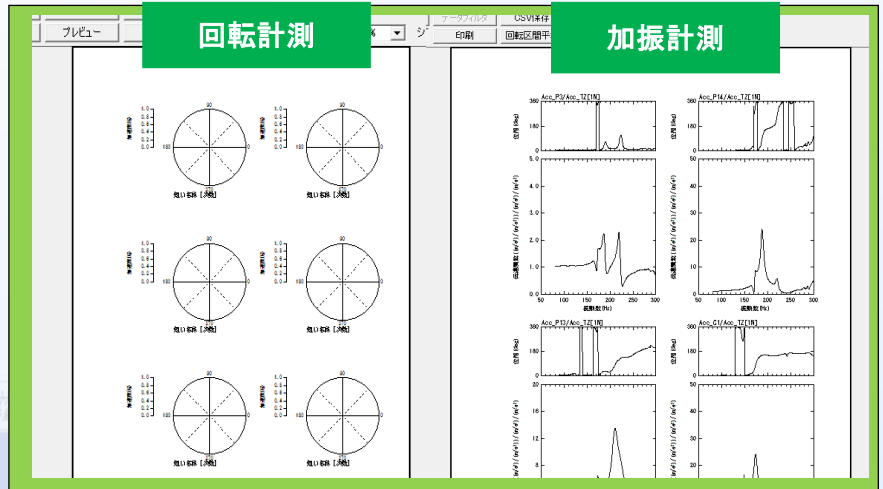


## 出力・描写

プリントソフトでデータをグラフ化し報告書としてまとめます。



V32Print



## CSV出力

変換ソフトで簡単CSV出力。Excelで数値確認ができます。

## モード描画

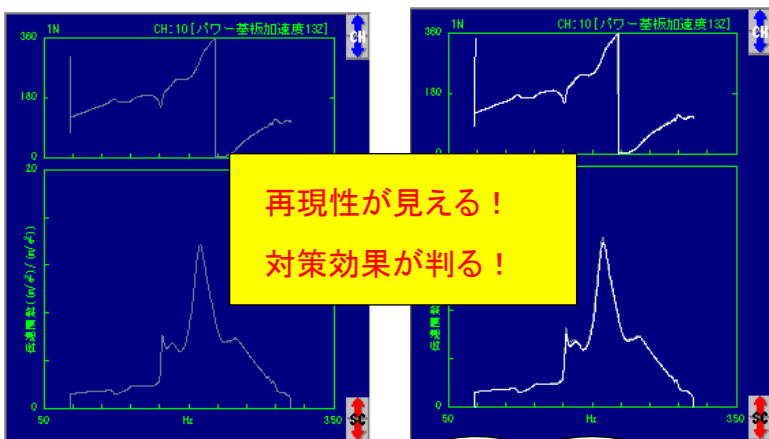
専用ソフトで供試体のモード図を描画できます。



## 過去計測データ呼出機能

加振前\_過去データのみ

加振後\_計測データ重ね書き



過去のデータを照らし合わせながらリアルタイム重ね書き計測ができるため対策前後の確認が容易に行えます

## SVRシステムV-Seriesは他Seriesとの連動が可能です。

例えば、  
N次成分以外の挙動も同時に収録したい。  
→ キャンベル関連収録ソフトとの連動

複数のデータを同時に収録したい。  
→ SVR-LANによるF、C-SeriesおよびDRecとの連動

今お使いの計測ソフトなどでも、何かお困り事がございましたら、計測で培ったノウハウ豊富な当社に一度ご相談ください。

お試しレンタル好評受付中です。



国際振音計装株式会社

HP : <https://www.svr.co.jp/>  
メール : [svr@svr.co.jp](mailto:svr@svr.co.jp)



本社  
大阪市東淀川区西淡路1-3-26  
弥生新大阪第一ビル9階  
TEL:06-6160-8755  
FAX:06-6160-8756

高砂営業所  
兵庫県高砂市荒井町新浜2-1-1  
三菱重工工業株式会社 総合研究所構内  
TEL:079-443-2617  
FAX:079-443-2627

加古川試験所  
兵庫県加古川市野口町  
北野692-2  
TEL:079-420-1260  
FAX:079-490-9889

加古川営業所  
兵庫県加古川市加古川町  
粟津1012 セイコービル2階  
TEL:079-490-8851  
FAX:079-244-1285