

Sensore triassiale per la misura di efficienza Cube: total machine efficiency

Cube è un sensore triassiale per la misura di efficienza, la diagnostica predittiva e la protezione di ogni tipo di rotore e di velocità grazie ad una banda da 1Hz a 5KHz. Stato dei cuscinetti, usura e deterioramento di parti rotanti, nulla sfugge a Cube che misura vibrazioni, velocità di rotazione, sbilanciamenti, allineamenti, urti e temperatura.

Cube integra la comunicazione Modbus via Ethernet SPE: la soluzione più innovativa per portare Ethernet sugli stessi due fili dell'alimentazione, semplice, senza cavi e costi aggiuntivi, senza dover cambiare le batterie ogni anno.

Cube ha uscite 4-20mA e ON/OFF: non serve scegliere

se proteggere o monitorare: con Cube si fa tutto e non serve altro. Cube parla la lingua di sistemi DCS/PLC tradizionali ma è progettato per Intelligenza Artificiale, Cloud e IoT con protocolli di comunicazione industriali sicuri.

Perchè Cube è unico?

- Cube è il primo sensore ad Integrare la comunicazione Ethernet (SPE) su due fili, con protocolli TCP/IP, garantendo altissima velocità e lunghe distanze di comunicazione
- Cube è stato testato con i gateway SPE di Phoenix Contact, primario costruttore di sistemi di connes-



MISURA

- Vibrazione Triassiale
- Stato dei cuscinetti
- Sbilanciamento
- Disallineamento
- Accoppiamenti
- Velocità di rotazione
- Passaggio pale
- Urti meccanici
- Temperatura

PROTEGGE

OUTPUT configurabili:

- 4-20 mA
- On/Off

COMUNICA

ETHERNET 2 fili (SPE):

- Modbus/IP
- HTTPs



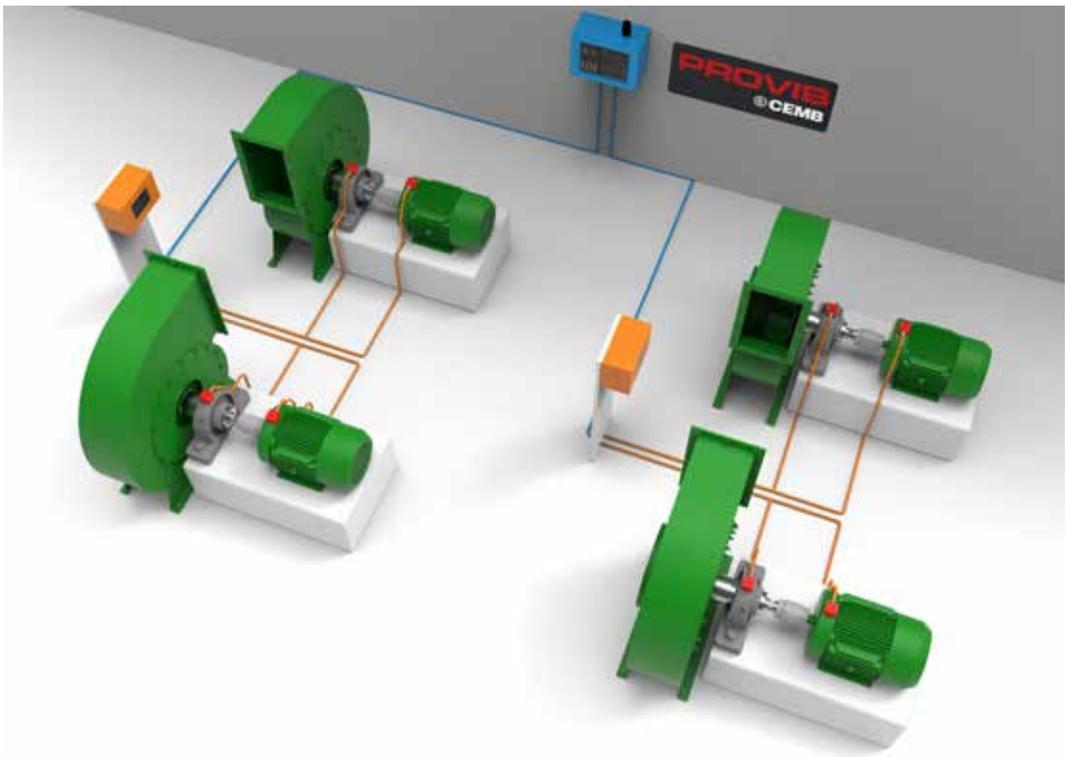
sione industriale riconosciuto per affidabilità e innovazione

- Cube non richiede cavi aggiuntivi: Ethernet corre sugli stessi due fili che alimentano il sensore con tutta semplicità e l'affidabilità
- A differenza dei sistemi wireless, Cube è sempre attivo, non si sveglia una volta ogni 8 ore per risparmiare la batteria: cattura ogni anomalia in qualunque istante si presenti
- Con Cube le informazioni di diagnostica sono immediatamente visibili e la manutenzione è conveniente e tempestiva

Un vasto spettro di applicazioni industriali

Cube copre il più vasto spettro di applicazioni industriali: da macchine lente come evaporatori, turbine eoliche, idriche o rulli da cartiera, a macchine veloci come turbocompressori o elettromandri CNC, fino a impianti complessi come mulini e macine.

Con Cube è possibile adattare i parametri alle condizioni specifiche di macchina: settare valore e ritardo di soglia, scegliere un asse di misura oppure leggere il massimo della vibrazione lungo i 3 assi, modificare filtri, unità di misura e reattività sono operazioni semplici e sicure.



CUBE è disponibile nei modelli:		CUBE 0	CUBE 1-2	CUBE 3
Monitoraggio	Modbus/IP - HTTP ethernet SPE	✓	✓	✓
Protezione di macchina	4-20 mA output		✓	✓
	ON-OFF output			✓

CUBE Connessioni	Connettore M12	Cavo PUR integrato	Cavo Armato integrato
CUBE è progettato per ambienti gravosi, IP68, corpo in INOX AISI 316 e disponibile con:			

Monitoraggio

per ogni impianto

Cube è disponibile in diversi modelli con un mix di uscite per coprire ogni esigenza ed è offerto con cablaggi adeguati ad ogni requisito industriale. Cube può essere integrato nei sistemi di monitoraggio esistenti, tradizionali o cloud; in alternativa, CEMB offre il sistema PROVIB per monitorare le vibrazioni via cellulare o web. PROVIB non richiede software dedicati con relativi costi di licenze e aggiornamenti: basta un account per accedere all'impianto in sicurezza da web e ricevere mail o SMS in caso di anomalia. PROVIB rende visibili ed intuitive tutte le informazioni per mantenere gli impianti efficienti e prevenirne il degrado: Provib e Cube indirizzano la manutenzione giusta al momento giusto.

