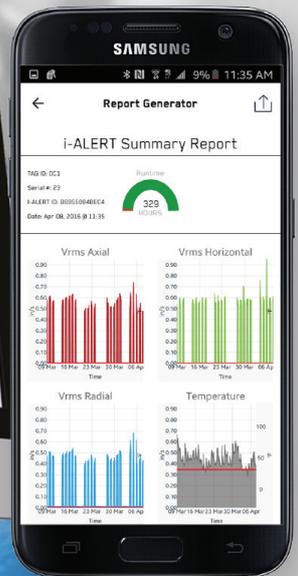
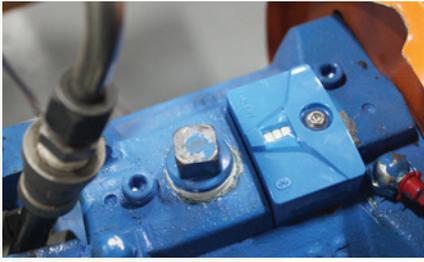


i-ALERT[®] Solution de surveillance

Capteur | Application |
Plateforme Ai



Caractéristiques et avantages



INTELLIGENCE DES ACTIFS DE L'ENTREPRISE

Surveillez la santé de l'équipement de toute machine rotative comme les pompes, les moteurs, les ventilateurs, etc.



FACILE À UTILISER

Mettez la surveillance de la machine entre les mains de l'utilisateur de tous les jours.



RESTEZ EN SÉCURITÉ

Une connexion sans fil Bluetooth® permet de surveiller à distance.



DÉTECTION PRÉCOCE

Les pannes imprévues de la machine peuvent coûter 10 fois plus que la maintenance planifiée.



GAGNEZ DU TEMPS

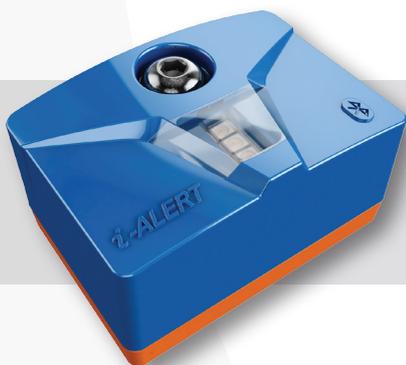
Scannez rapidement plusieurs machines à la fois et couvrez plus d'équipements avec moins de ressources, libérant du temps pour l'analyse et le dépannage.



RÉSOLVEZ LES PROBLÈMES

Des outils de diagnostic des vibrations avancés sont à la disposition de tous ceux qui peuvent utiliser un smartphone ou une tablette

Produits et services



Capteur

Surveillez la température de vibration tri-axiale et les heures de fonctionnement.



Application

Surveillez votre machine directement à partir de votre téléphone avec l'application mobile gratuite.



Plateforme Ai

Surveillez tous vos capteurs i-ALERT à partir d'une simple interface web.

Capteur i-ALERT

Installation du capteur et démarrage

CONCEPTION

- Étanche à la poussière et à l'eau (IP68)
- Sécurité intrinsèque (C1D1, Zone 0)

MESURES

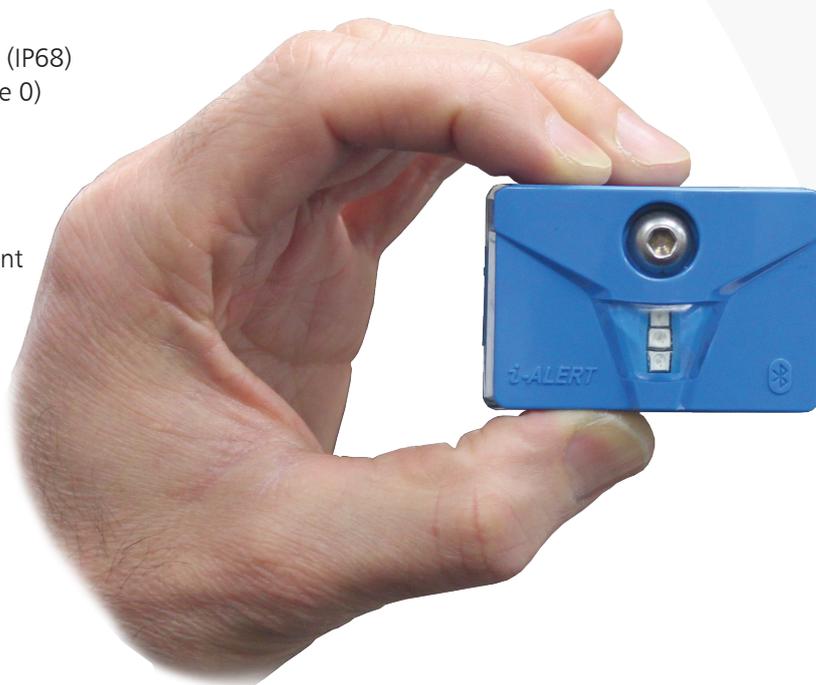
- Température
- Vibration sur 3 axes
- Suivi des heures de fonctionnement
- FFT et TWF

INDICATION LED

- Vert : Normal
- Bleu : Connexion en cours
- Rouge : Alarme

STOCKAGE DE DONNÉES

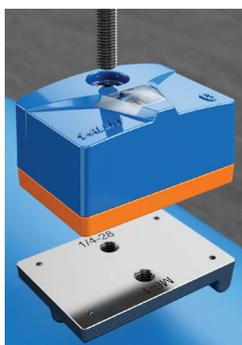
- Lectures de tendance toutes les 2 à 60 minutes
- Prend la FFT et le point de tendance sur alarme
- Stocke 170 jours de points de données horaires



Installation du capteur et démarrage

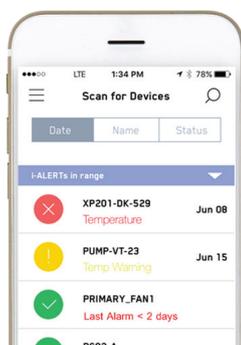
1

Installez le capteur et retirez l'autocollant



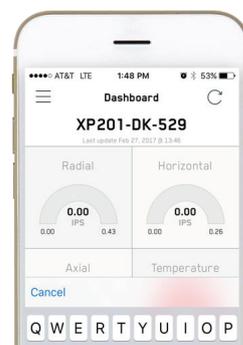
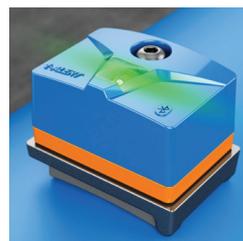
2

Téléchargez et ouvrez l'application

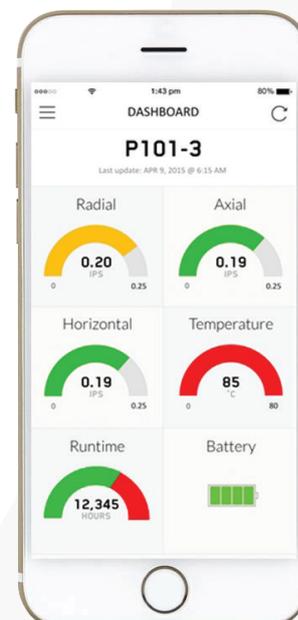


3

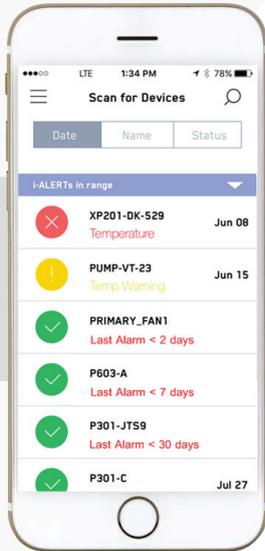
Sélectionnez le capteur et modifiez les détails du capteur



TERMINÉ



APPLICATION i-ALERT



Recherche d'appareils

Affichez l'état de tous les périphériques i-ALERT à portée sans avoir à vous connecter directement



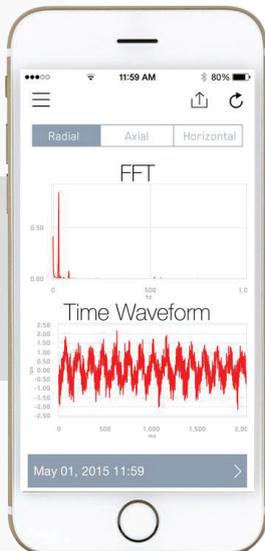
Tableau de bord

Tableau de bord simple et intuitif pour suivre les vibrations, la température, le temps de fonctionnement et l'autonomie de la batterie



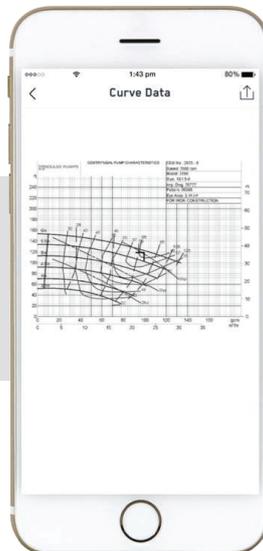
Tendances

Tendances de vibration, température et kurtosis pour surveiller tous les changements dans le fonctionnement de l'équipement



Outils avancés

Téléchargez ou demandez une transformée de Fourier rapide (FFT) ou une forme d'onde temporelle pour effectuer une analyse de vibration



Fiches techniques pour les machines

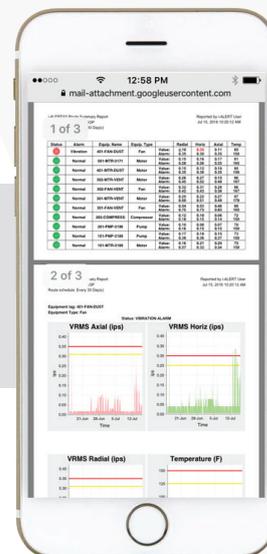
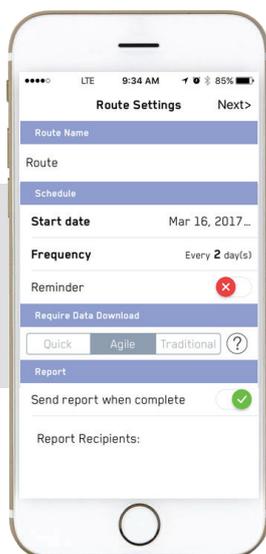
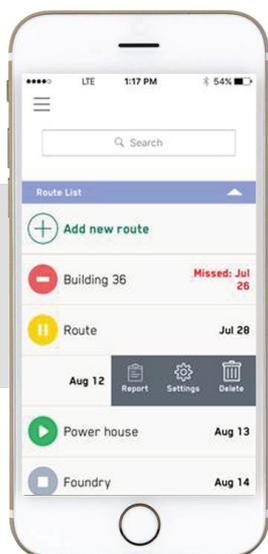
Chargez les documents de performance et de référence technique pour toutes vos machines



Générateur de rapports

Générez un rapport d'état de la machine et envoyez-le par email

Une collecte de données plus rapide



Gérez les itinéraires
Créez, modifiez et exécutez tous vos itinéraires

Personnalisez les itinéraires
Personnalisez votre itinéraire en choisissant un nom, un horaire, le type d'itinéraire, la liste de rapports à envoyer par e-mail et les dispositifs que vous voulez ajouter

Exécutez l'itinéraire
L'application collectera automatiquement les données sur votre itinéraire et notifiera l'utilisateur si plus de données sont requises

Rapports générés automatiquement
Une fois un itinéraire terminé, l'application générera automatiquement un rapport et l'enverra à un groupe de destinataires par e-mail

Étude de cas

Réduisez le temps de collecte des données de moitié Les rapports sont générés automatiquement

Un fabricant d'additifs pétrochimiques travaillant en collaboration avec son fournisseur de services PdM a réduit de plus de 50 % le temps de collecte de données grâce à la fonction d'itinéraire i-ALERT2. Le rapport d'exception créé instantanément lors de l'achèvement de l'itinéraire permet de gagner du temps. Il permet aux fournisseurs de services d'analyser les vibrations de manière ciblée et de résoudre les problèmes complexes, maximisant ainsi la valeur de leur contrat avec le client.

« Sur les 33 i-ALERT2 installés, 13 peuvent être lus en se tenant à un seul endroit »



Collecteur de données portable



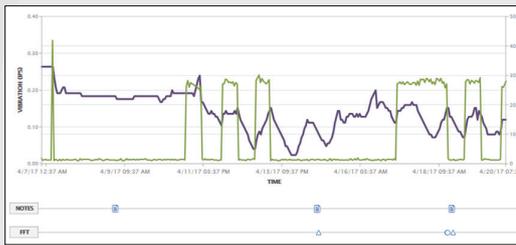
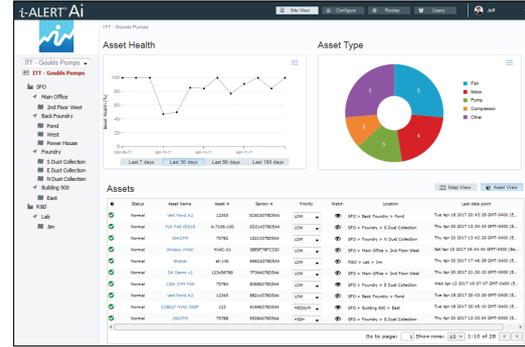
Surveillance i-ALERT2

État	Alarme	Équip. Nom	Équip. Type		Radial	Horiz.	Axial	Temp
⚠	Avertissement vibration, dernière alarme < 2 jours	PD-110-078A	Pompe	Valeur : 0,07 Alarme : 0,20	0,07 0,20	0,07 0,20	0,12 0,15	73 129
✅	Dernière alarme < 2 jours	PD-110-076	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	60 129
✅	Normal	PD-441	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	64 131
✅	Normal	PD-440	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	71 131
✅	Normal	PD-439	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	73 131
✅	Normal	PD-438	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	73 129
✅	Normal	PD-110-086B	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	64 129
✅	Normal	PD-110-078B	Pompe	Valeur : 0,00 Alarme : 0,20	0,00 0,20	0,00 0,20	0,01 0,15	62 129
✅	Normal	PD-110-058B	Pompe	Valeur : 0,01 Alarme : 0,20	0,02 0,20	0,00 0,20	0,00 0,15	60 131
✅	Normal	PD-110-058A	Pompe	Valeur : 0,01 Alarme : 0,20	0,05 0,20	0,02 0,20	0,02 0,15	96 129
✅	Normal	PD-110-019B	Pompe	Valeur : 0,01 Alarme : 0,20	0,06 0,20	0,03 0,20	0,03 0,15	91 129
✅	Normal	PD-110-019A	Pompe	Valeur : 0,01 Alarme : 0,20	0,04 0,20	0,03 0,20	0,03 0,15	86 129

i-ALERT Ai (i-ALERT.ai)

Plateforme en ligne i-ALERT Ai

Surveillez et gérez toutes vos machines et capteurs compatibles i-ALERT en un seul endroit. Ce service sur abonnement ne nécessite aucun logiciel à télécharger ou matériel dédié.

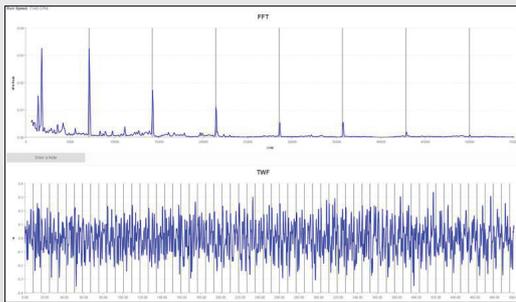
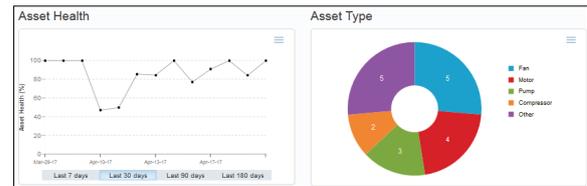


Obtenez un historique complet de votre machine

Arrêtez de perdre du temps à reconstituer l'historique de la machine à partir de différentes sources de données. Visualisez les données de tendance, les notes de machine, les données techniques et les données de spectre vibratoire, le tout affiché dans une chronologie simple.

Suivi des performances

Suivez les performances globales de toutes vos machines dans votre usine. Configurez différents sites ou zones pour comparer la performance d'une zone à l'autre.



Analysez et diagnostiquez les défaillances de la machine

Consultez les données de spectre de vibration dans tous les trois axes. Utilisez les outils d'analyse intégrés pour visualiser et analyser les ensembles de données FFT (Fast Fourier Transform) et TWF (Time Waveform) pour diagnostiquer les défauts de la machine.

Gérer les activités de collecte de données

Créez, consultez, attribuez et modifiez des activités de collecte de données à partir du Routes Control Center. Mesurez la ponctualité, voyez quels itinéraires sont dus, quand et par qui.



Restez en sécurité

Une tour de refroidissement critique dans un hôpital du New Jersey a défailli de façon inattendue et une réparation d'urgence a été nécessaire.

Avant la panne, seules les vérifications

annuelles des vibrations étaient permises puisque la cellule de la tour de refroidissement devait être arrêtée et redémarrée pour que les accéléromètres puissent être installés puis retirés après la collecte des données.



En raison du long intervalle de surveillance, la défaillance imminente n'a pas été détectée suffisamment tôt. La boîte de vitesses et le moteur ont été équipés de dispositifs i-ALERT2 pendant la réparation. Étant donné que l'i-ALERT2 est compatible Bluetooth, il est possible de communiquer sans fil avec un appareil mobile à une distance de sécurité de 10 à 30 mètres pendant que l'équipement fonctionne encore.

La collecte des données de vibration et de température peut maintenant être effectuée sans arrêter et entrer dans les cellules de la tour de refroidissement.

Large gamme d'équipements rotatifs

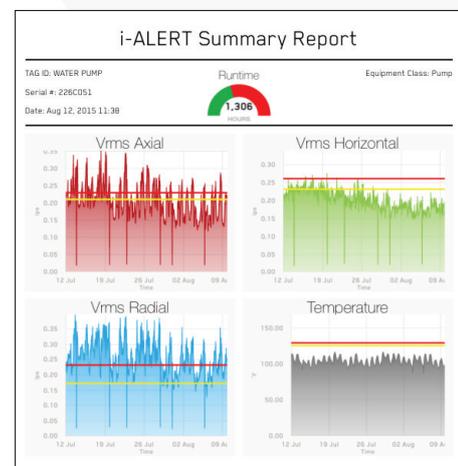
i-ALERT2 surveille les équipements rotatifs dans n'importe quelle usine industrielle et n'importe où dans le monde.

- pompes
- ventilateurs
- moteurs
- compresseurs
- pignons
- et plus encore



Détection précoce

Une entreprise chimique basée en Amérique du Nord subissait de fréquentes pannes sur une pompe chimique. Les défaillances ne pouvaient pas être expliquées car l'intervalle de maintenance prédictive des vibrations de 30 jours n'a pas révélé de conditions de fonctionnement anormales.



Le client a choisi d'installer un i-ALERT2 pour surveiller la pompe. En 187 heures (environ une semaine) de fonctionnement, deux pics anormaux de vibration dans les trois axes ont été enregistrés par le dispositif i-ALERT2. À partir de l'horodatage de la condition d'alarme, la cause profonde du problème a été retracée au niveau bas du réservoir alimentant la pompe et provoquant la cavitation. Étant donné que l'alarme de niveau bas du réservoir était réglée trop bas, l'opérateur n'a jamais été averti qu'il y avait un problème.

Le dispositif i-ALERT2 a été en mesure de fournir une détection précoce d'un événement de défaillance possible et de fournir suffisamment d'informations pour permettre une action corrective.

Évaluations dangereuses

Les moniteurs i-ALERT2 sont certifiés pour une utilisation dans un environnement industriel et difficile.

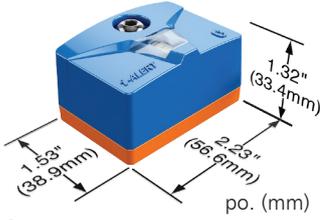
- Protection contre l'eau et la poussière IP68
- Classe I, II, III, Division 1 Groupes C, D, E, F, G
- ATEX Zone 0 AEx ia IIB Ga (Groupes C et D)
- RoHS, DEEE, REACH, CE, FCC



Spécifications techniques

Dimensions

- 2,23 po L x 1,53 po l x 1,32 po H
- 57 mm L x 39 mm l x 33 mm H



Mesures

- Température
- Vibration sur 3 axes (vitesse RMS)
- Kurtosis
- Compteur d'heures machine
- Transformée de Fourier rapide (FFT)
- Forme d'onde temporelle (TWF)

Vibration

- accéléromètre 3 axes ± 16 g
- Plage de fréquence :
 - axial 5-1 100 Hz
 - horizontal 5-1 100 Hz
 - radial 5-700 Hz
- Résolution FFT : 1 Hz/bin

Mémoire

- rms vitesse X, Y, Z, kurtosis, température
- Mesures horaires pour 170 jours

Environnement

- Température ambiante :
 - 40 °C à +84 °C (-40 °F à +183 °F) T3
 - 40 °C à +60 °C (-40 °F à +140 °F) T4
- Protection IP68 contre l'eau et la poussière
- Sécurité intrinsèque
- Classe I, II, III, division 1, groupes C,D,E,F,G
- ATEX Zone 0 AEx ia IIB Ga (groupes C et D)
- RoHS, WEEE, REACH, CE, FCC

Batterie et alimentation

- Batterie au lithium 3,6 V
- Autonomie : 3 ans (dépend de l'utilisation)
- Nominal : tendance 1 heure,
contrôle d'alarme 5 min
Temp : -20 °C à 70 °C

Logiciel



Allez sur www.i-alert.com
iTunes App Store ou Google
Play pour télécharger l'application

Écran

- LED verte pour unité sous tension
- LED rouge pour unité en état ALARME
- LED bleue for transmission radio
Bluetooth en cours

Synchronisation sans fil

- Bluetooth 4.0 2400-2483,5 MHz
Basse consommation
- Portée max. : 30 mètres (100 pieds)
- Visitez notre site Web pour les
appareils compatibles :
<https://www.i-alert.com>

Matériaux

- Boîtier : Nylon 12
- Goujon de montage : acier inox 316

iOS



Visitez notre site web à l'adresse
<https://www.i-alert.com>

Composants

i-ALERT2 v3



RC10218AF

Adaptateur de montage aluminium Adaptateur de montage acier inoxydable Adaptateur de montage magnétique



C10824A



C10987A



K09925A

Tarifs : <https://www.i-alert.com/pricing>

Où acheter : <https://www.i-alert.com/pricing/locator>

Contactez nous :

support@i-alert.ai

1.315.568.7290



ITT Brands