



系統特色

- 以振動或聲音進行異音檢測
- 適用於產線全檢
- 可檢測馬達、軸承、手工具、風扇等振動異音
- 以 AI 運算取代人工，進行訊號的判定與分析
- 運用 AI 判定待測件的異音分數，測試結果簡單明瞭
- 只需少量樣品進行測量與學習，30 分鐘即可上線使用
- 選購項目：
 1. 資料庫管理模組、條碼掃描器
 2. 自動化用 PLC
 3. 隔音箱或振動測試治具
 4. 自動上下料系統





AI 量測分析



資料庫及原始資料儲存

硬體規格

主機	2 或 4 通道
	各通道同步取樣
	最高取樣率 102.4KS/s
	AC/DC 耦合
	500G SSD
感知器	IEPE 加速規、麥克風
開始/停止 開關	手動或外部觸發(乾接點)

軟體規格

分析項目	時域信號分析
	頻域信號分析
AI 教導方式	分級教導
判定結果	綜合分數判定
	OK/NG 分數閾值設定
報表	測試結果資料庫
	資料庫查詢
	報表輸出 csv 格式
	Raw data 存檔
應用案例	齒輪毛頭異音檢測
	事務機小型步進馬達振動異音檢測
	排氣風扇馬達振動異音檢測
	AGV 馬達減速機振動異音檢測
	E-Bike 馬達振動異音檢測