

# Früherkennung statt Stillstand

## Maximale Anlagenverfügbarkeit durch intelligente Sensoriklösungen

Ungeplante Stillstände von Industrieventilatoren sind ein hohes Risiko: Schon kurze Ausfallzeiten können erhebliche Kosten verursachen und gefährden die Produktivität. Deshalb ist eine hohe Anlagenverfügbarkeit entscheidend – nur so lassen sich die Effizienz steigern und die Kosten senken.

Traditionelle Wartung greift meist zu spät: Viele Defekte an Lagern, Laufrädern oder Motoren bleiben unentdeckt, bis das System ausfällt. Aufwändige manuelle Inspektionen und veraltete Messmethoden decken oft nur Teilbereiche ab. Genau dort entstehen gefährliche Lücken, durch die es zu überraschenden Produktionsstillständen kommt.

Mit intelligenter Sensorik und vorausschauender Instandhaltung schaffen Sie die Grundlage für einen störungsfreien, wirtschaftlichen Betrieb – ohne Überraschungen.

**Mit unserem modular aufgebauten Überwachungssystem lassen sich alle wichtigen Zustandsgrößen intelligent und flexibel nachrüsten** – von Lagertemperatur über Schwingung und Verschleiß bis hin zu Schmierstoffzustand und Drehzahl. So erkennen Sie Abweichungen frühzeitig, können gezielt reagieren und sichern den störungsfreien Betrieb Ihrer Anlage dauerhaft und zukunftssicher.

## Ihre Vorteile auf einen Blick

### Maximale Anlagenverfügbarkeit:

Früherkennung von Defekten verhindert ungeplante Stillstände und sichert Ihre Produktion.

### Geringere Instandhaltungskosten:

Bedarfsgerechte Wartung ersetzt teure Notfalleinsätze.

### Längere Lebensdauer:

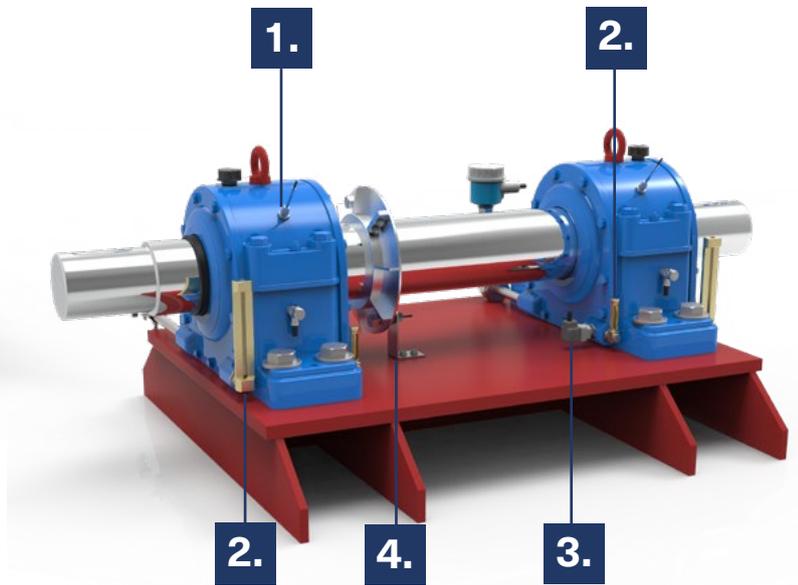
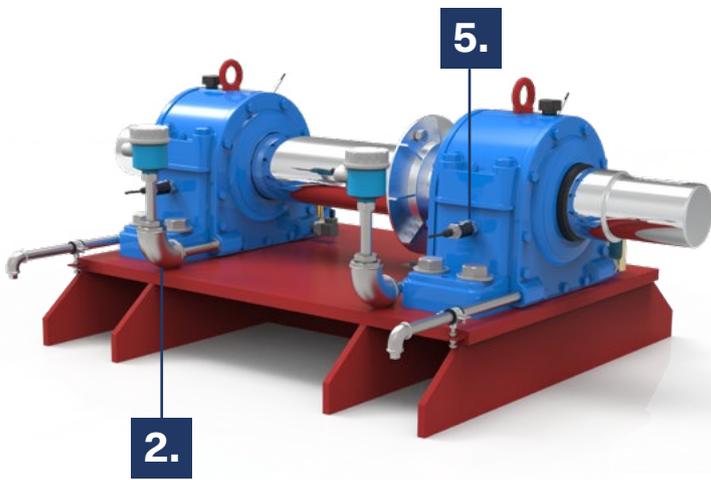
Kontinuierliches Monitoring schont Lager und Komponenten – Ihre Ventilatoren halten länger.

### Flexibles Retrofit:

Auch Bestandsanlagen lassen sich kosteneffizient modernisieren – ohne Neubau und mit minimalen Stillständen.

### Ganzheitliche Lösungen:

Angepasste Sensorik und intelligente Auswertung liefern passgenaue Überwachungslösungen für Ihre Anforderungen.



## Unser Lieferprogramm

### 1. Lagertemperaturüberwachung

Temperaturveränderungen sind ein Frühindikator für Probleme wie Reibung, Schmiermangel oder beginnenden Lagerausfall. Mithilfe präziser Messtechnik werden diese Entwicklungen frühzeitig erkannt, noch bevor ernsthafte Schäden entstehen.

### 2. Überwachung von Schmierstofftemperatur und -füllstand

Gerade bei Öllagern ist der Zustand des Schmierstoffs entscheidend. Kontinuierlich werden Temperatur und Füllstand erfasst – zwei kritische Parameter für die zuverlässige Funktion ölgeschmierter Lager.

### 3. Verschleißüberwachung an Lagern

Lagerschäden durch Abrieb oder Verunreinigungen zählen zu den häufigsten Ausfallursachen. Die frühzeitige Detektion ferritischer Partikel im Schmierstoff ermöglicht eine präzise Zustandsdiagnose und das rechtzeitige Erkennen beginnenden Verschleißes.

### 4. Drehzahlüberwachung

Abweichungen von der Soll-Drehzahl sind häufige Vorboten mechanischer Störungen. Berührungslos arbeitende Sensorik erkennt Stillstand, Schlupf oder Überlast in Echtzeit – für einen zuverlässigen Betrieb.

### 5. Lagerschwingungskontrolle

Unwuchten, Fehlausrichtungen oder beginnende Schäden verursachen charakteristische Schwingungen, die sich über das Lagergehäuse übertragen. Aussagekräftige Kennwerte werden gemäß DIN ISO 10816 bereitgestellt und erlauben eine fundierte Bewertung des Lagerzustands.

**Kennen Sie schon unser aktives Auswuchtsystem?**



## Kontakt aufnehmen

Lassen Sie uns gemeinsam herausfinden, welches Optimierungspotenzial in Ihrer Anlage steckt. Unsere Experten unterstützen Sie bei der Auswahl, Planung und Umsetzung – individuell auf Ihre Anforderungen abgestimmt. Machen Sie Ihre Technik jetzt **fit for future**.

- Maßgeschneiderte Industrieventilatoren
- Fachkundige Beratung
- Zuverlässige Ersatzteilversorgung
- Proaktive Wartungsplanung
- Schnelle Reparaturen
- Retrofit- und Modernisierungsmaßnahmen

 05271 964-000

 [info@reitzgroup.com](mailto:info@reitzgroup.com)

 [www.reitzgroup.com](http://www.reitzgroup.com)