

# Pressemitteilung

## **Beschleunigungssensor 8763B: Kürzere Lieferzeiten und deutlich niedrigere Störsignale in allen Messbereichen**

Der piezoelektrische Beschleunigungssensor von Kistler misst Mikrovibrationen noch genauer

Winterthur, Juli 2022

**Kistler hat seinen erfolgreichsten triaxialen Beschleunigungssensor 8763B weiter verbessert: Seine Störsignale sind nun in allen Messbereichen wesentlich niedriger. Dank verbesserter Testverfahren bei Kistler bietet der Sensor nun um bis zu 58 Prozent niedrigere Störsignale (Noise) und ermöglicht so exaktere Messungen in der Überwachung von Mikrovibrationen. Optimierte Produktionsprozesse sorgen außerdem für kürzere Fertigungszeiten und erhöhte Lagerbestände – und damit für wesentlich kürzere Lieferzeiten.**

Das Messen von Mikro-Vibrationen ist in zahlreichen messtechnischen Anwendungen notwendig: Genaue GPS-Daten hängen von stabilen Satelliten und Systemen ab, während Entwickler von automobilen NVH-Tests (Noise, Vibration and Harshness) durchführen, um Fahrkomfort, Leistung, Langlebigkeit sowie Zuverlässigkeit der Fahrzeuge zu optimieren.

### **Reduzierte Störsignale für die Messung von Mikrovibrationen**

Der triaxiale Beschleunigungssensor IEPE (Integrated Electronics Piezoelectric) 8763B von Kistler ist der am häufigsten für solche Messungen genutzte Sensor. Er misst Vibrationen in drei Richtungen. Die Höhe des Störsignals (Noise) definiert dabei das minimal erreichbare Level von Vibrationen, das zuverlässig erfasst werden kann. Im Jahr 2021 verbesserte Kistler bereits die Störsignale für den 50-g-Bereich. Effizientere Testverfahren und bedeutende Investitionen in Test- und Produktionsstätten von Kistler ermöglichen nun weitere Verbesserungen des Sensors 8763B. Er verfügt jetzt über wesentlich geringere Störsignale für alle Messbereiche: ein um 58 Prozent niedrigeres Störsignal für den 100-g-Bereich und ein um 37 Prozent reduziertes Störsignal im 250-g-Bereich. Auch im 500-g-Bereich ist der Wert um 52 Prozent gesenkt, im 1000-g-Bereich sogar um 54 Prozent. Im höchsten Bereich des Sensors von 2000 g ist das Störsignal nun um 51 Prozent niedriger. Mit diesen Verbesserungen eignet sich der Sensor 8763B nun noch besser für Anwendungen wie Modalanalysen, Strukturanalysen, Tests von elektrischen Antrieben sowie allgemeinen Schwingungsmessungen.

## Verbesserte Verfügbarkeit des triaxialen Beschleunigungssensors

Die verbesserten Prozesse und Abläufe bei Kistler führen zudem zu kürzeren Produktions- und Lieferzeiten für die 8763B-Serien bei kleineren bis mittelgroßen Bestellungen. Die wesentlich kürzere Durchsatz-Zeit erlaubt es Kistler unter optimalen Bedingungen, Lagerbestände zu sichern und Teilkomponenten schneller zur Verfügung zu stellen.

Sensoren des Typs 8763B bieten einen breiten Frequenzbereich in allen drei Raumachsen, wodurch sie sich gut für dynamische Vibrationsmessungen eignen – insbesondere bei leichten Strukturen. Der Sensor zeichnet sich zudem durch sein leichtes, hermetisch abgedichtetes Titangehäuse aus und verfügt dank der Scherelementtechnologie über eine geringe Empfindlichkeit gegenüber Dehnungen an der Grundplatte des Gehäuses. Die Sensoren der 8763B-Familie lassen sich dank drei 5-40-Gewindebohrungen entweder per Klebefestigung oder durch Bolzen flexibel an Prüfobjekten installieren. Dies ermöglicht es den Anwendern, alle Befestigungsseiten des würfelförmigen Sensors zu nutzen und sorgt für eine zuverlässige Befestigung bei der Kalibrierung der einzelnen Achsen.

## Bildmaterial (Abdruck honorarfrei unter Angabe der Bildquelle Kistler Gruppe)



Der triaxiale Beschleunigungssensor IEPE 8763B zeichnet sich nun durch wesentlich niedrigere Störsignale für alle Messbereiche aus.



Der triaxiale Beschleunigungssensor 8763B misst Mikrovibrationen dank niedrigeren Störsignalen jetzt noch genauer.



Investitionen in die Produktions- und Teststätten in Buffalo, New York, ermöglichen bedeutende Verbesserungen von Kistlers erfolgreichstem triaxialen Beschleunigungssensor.

## Medienkontakt

Martin Marinak  
Marketing Manager for BU Test & Measurement and E-Business  
Tel.: +41 52 2241 974  
E-Mail: [martin.marinak@kistler.com](mailto:martin.marinak@kistler.com)

## Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Weltmarktführer für dynamische Messtechnik zur Erfassung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Lösungen von Kistler. Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie und Wissenschaft, Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. Das inhabergeführte Schweizer Unternehmen prägt durch seine einzigartige Sensortechnologie zukünftige Innovationen in der Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreichen aufstrebenden Branchen. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität leistet Kistler einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung aktueller Megatrends. Dazu gehören Themen wie elektrifizierte Antriebstechnologie, autonomes Fahren, Emissionsreduktion und Industrie 4.0. Rund 2.000 Mitarbeitende an über 60 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Lösungen und bieten anwendungsspezifische Services vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2021 einen Umsatz von CHF 411 Millionen. Rund 7 % davon fließen zurück in Forschung und Technologie – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.