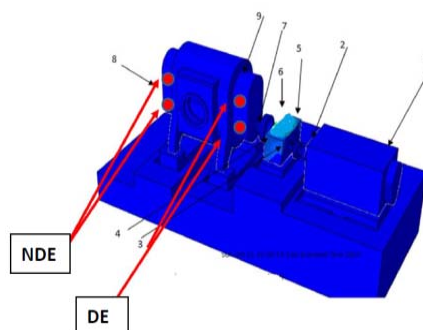


شماتیک و نقاط اندازه گیری:



مقادیر کلی ارتعاشات در حال حاضر:

mm/s rms	Motor		Gear Box				Blower		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
V	1	0.8	2.5	3	1.8	4	4.6	***	4.7
H	1.1	1.3	2.2	3	2.4	4.6	5.6	5.8	6.6
A	***	3.5	4.7	4.7	5	4	8.4	5	***

مقادیر کلی ارتعاشات قبل از خرابی بیرینگ:

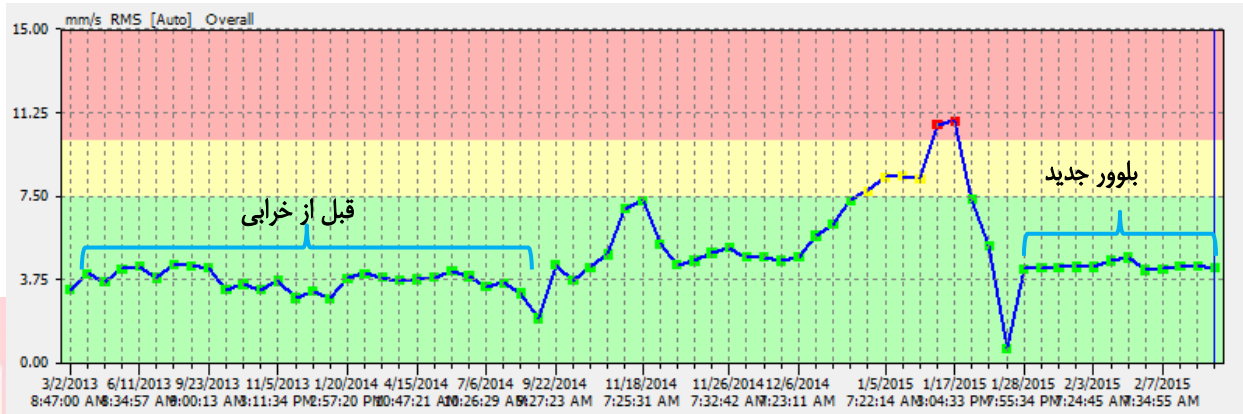
mm/s rms	Motor		Gear Box				Blower		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
V	1.6	0.7	3.2	3.4	3.5	4.2	4.4	***	5
H	1.3	1.1	1.8	2.8	1.9	3.3	5.6	4.8	6.3
A	***	3	5	4	4.9	3.9	7.6	3.2	***

مقادیر کلی ارتعاشات در زمان خرابی بیرینگ:

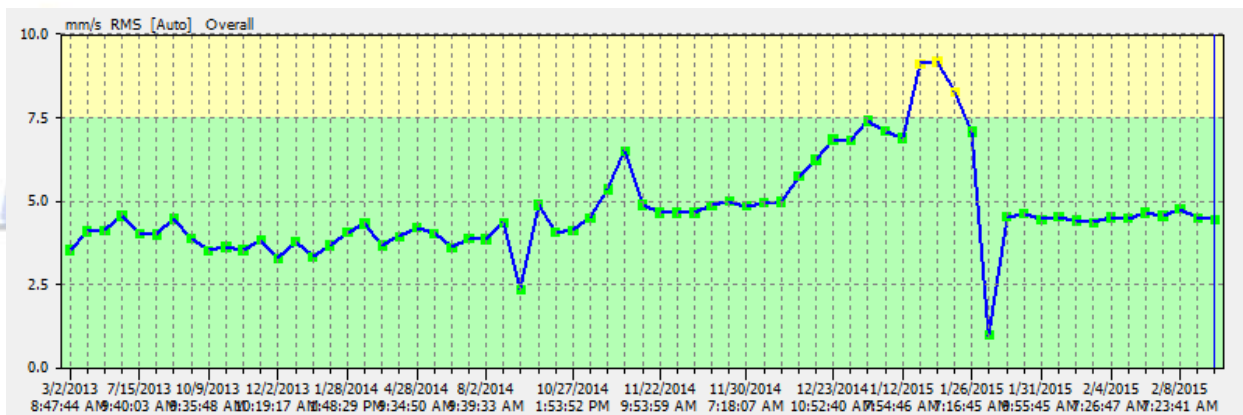
mm/s rms	Motor		Gear Box				Blower		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
V	2.7	1.7	4.3	5	4	6.4	15.6	***	16.3
H	2.5	2.6	4.2	4.3	4.3	5.3	13.7	13	12.3
A	***	7.7	7.9	7.7	7.6	7	22.5	11.3	***

DE-Bottom:

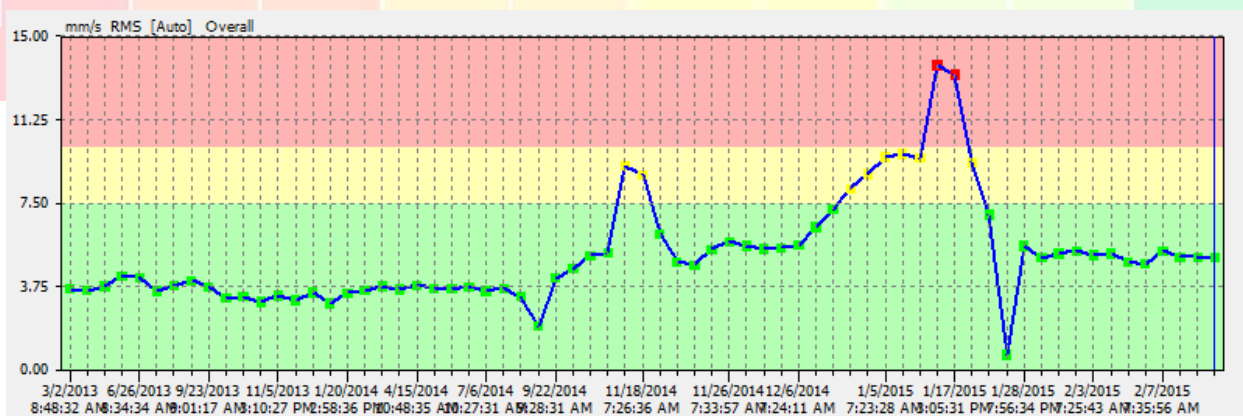
V:



H:

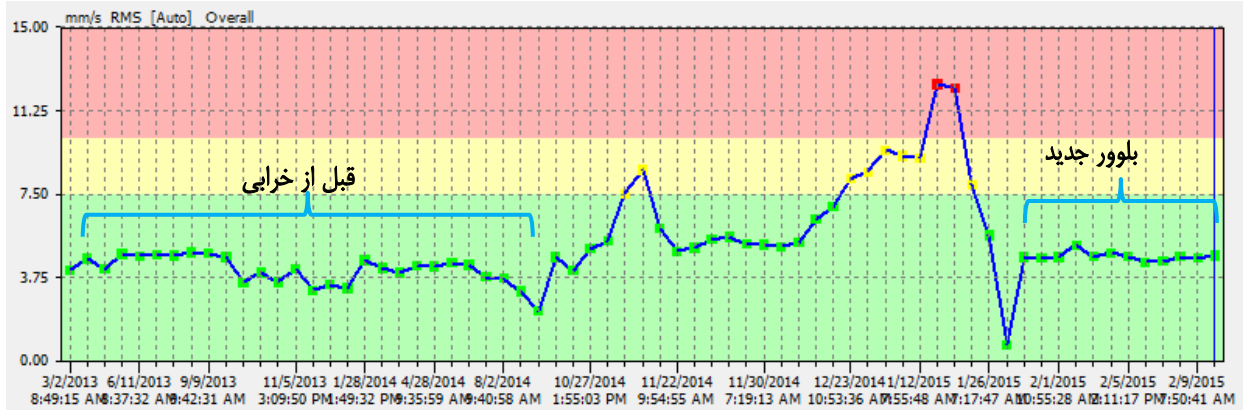


A:

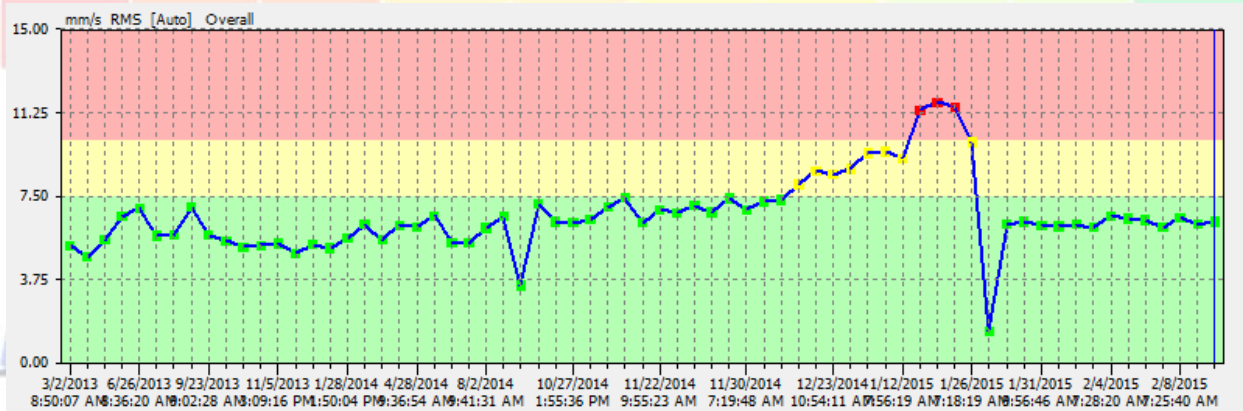


DE-Top:

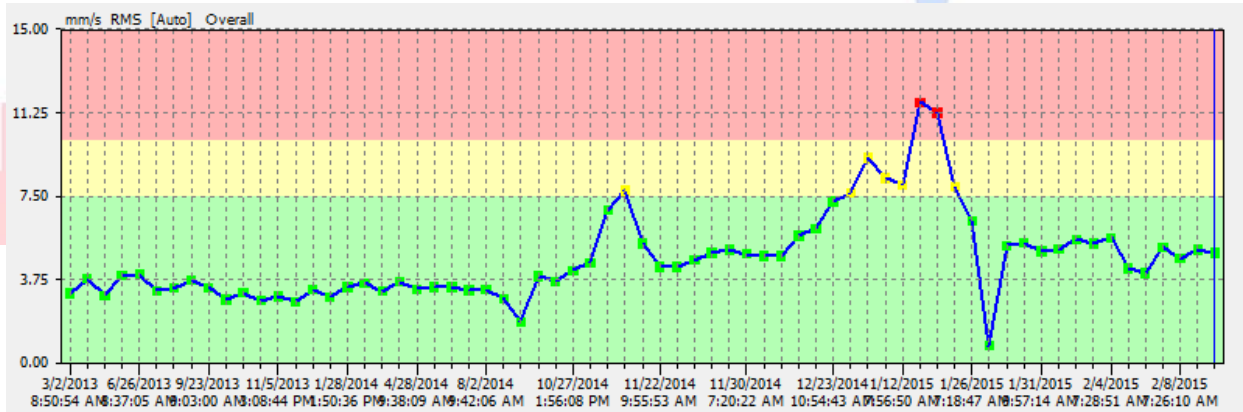
V:



H:

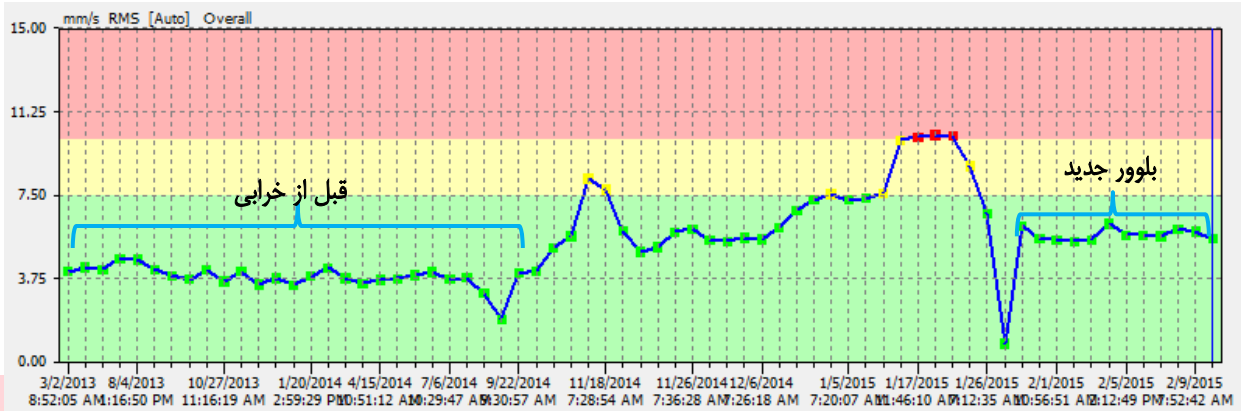


A:

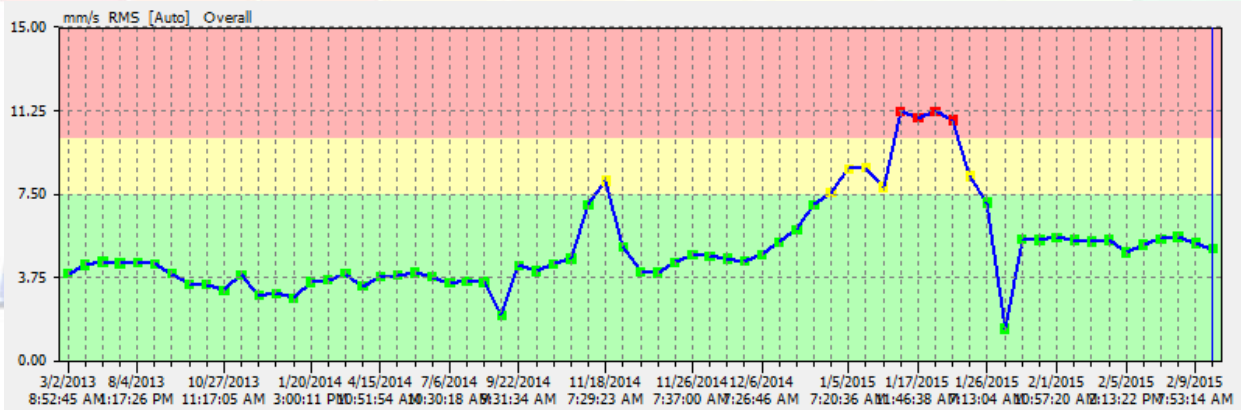


NDE-Bottom:

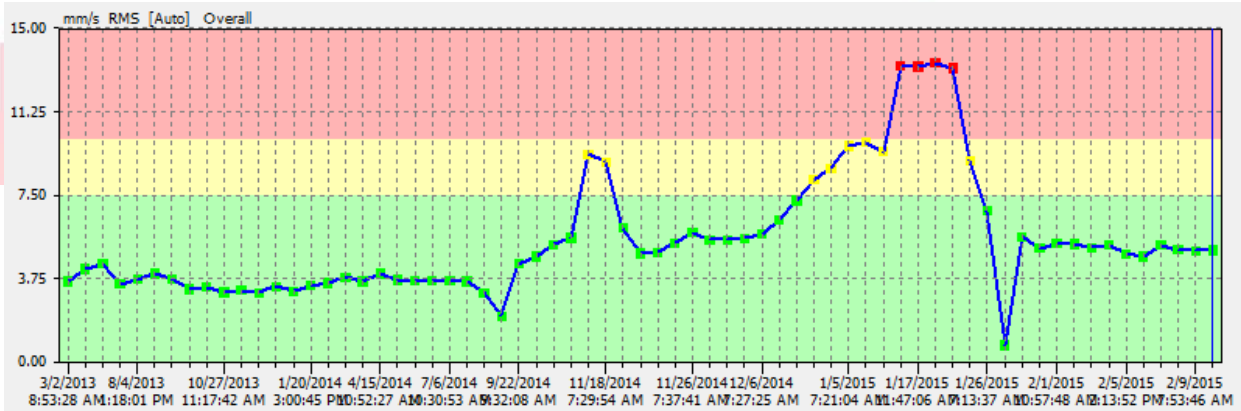
V:



H:

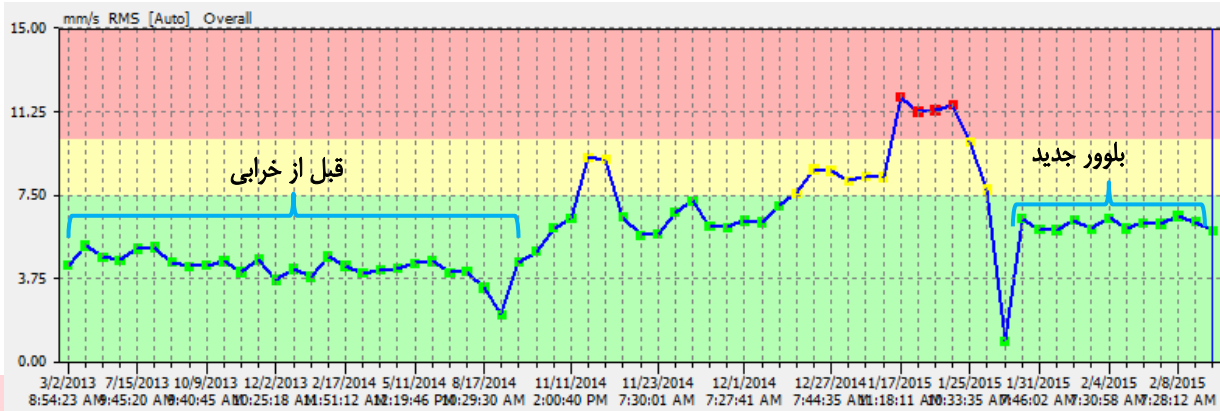


A:

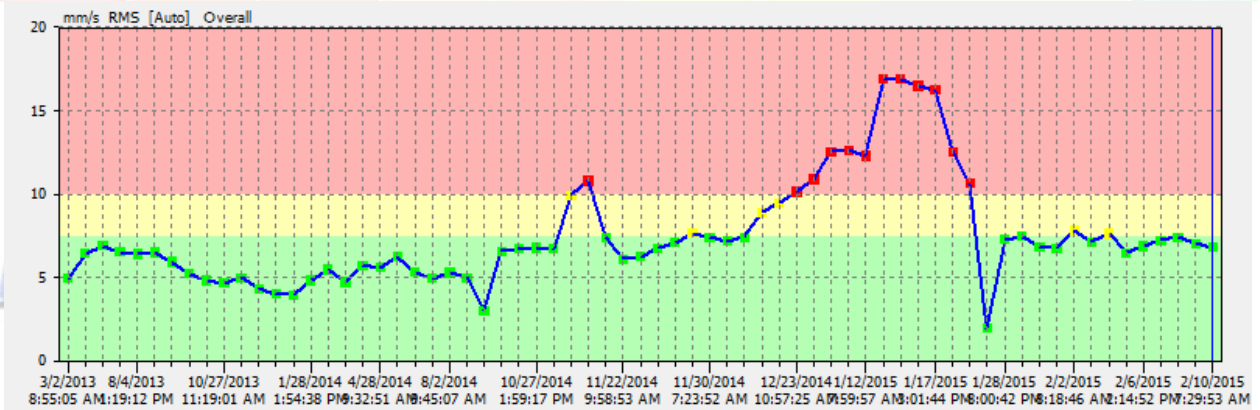


NDE-Top:

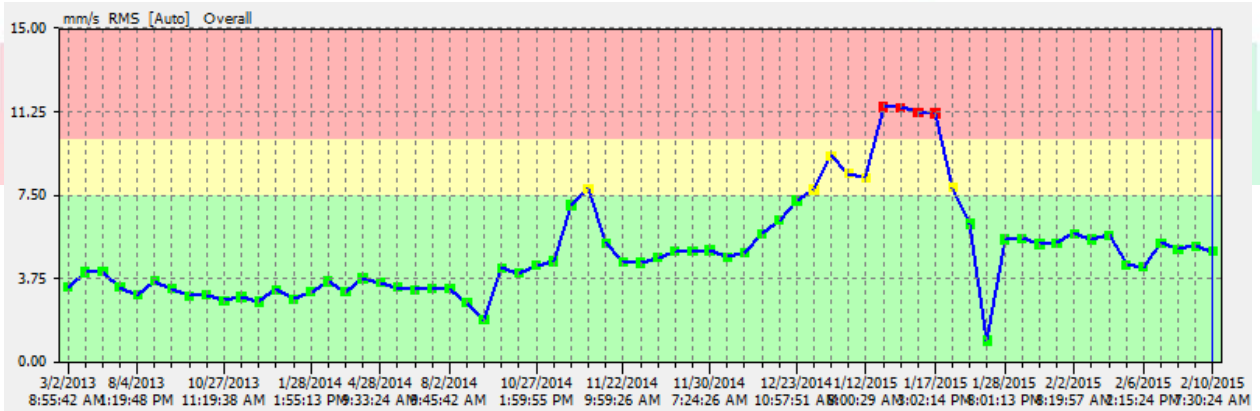
V:



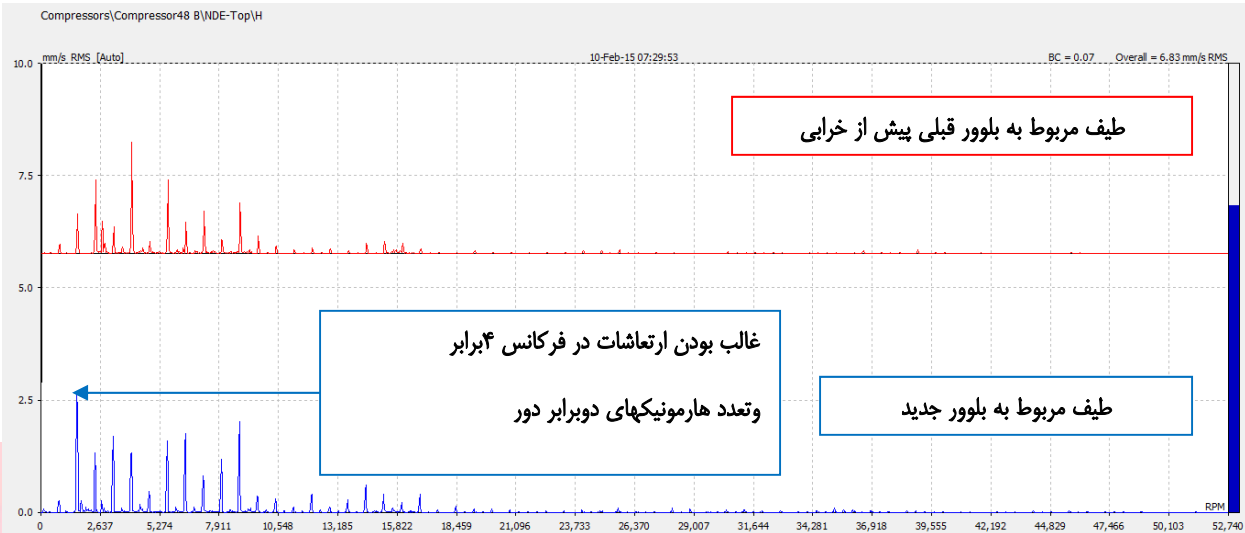
H:



A:



طیف فرکانسی NDE-TOP-H بلوور جدید و قدیم (قبل از خرابی):



وضعیت تجهیز:

- ۱- مقادیر ارتعاشات در برخی از قسمتها در مقایسه با بلوور قدیمی (قبل از خرابی) که بیشترین اختلاف به مقدار 2mm/s در نقاط NDE-TOP-H, NDE-TOP-V در جداول مربوطه قابل مشاهده است.
- ۲- روند ارتعاشات بلوور جدید از زمان نصب تا کنون در کلیه ی قسمت‌هایی که به صورت Off line اندازه‌گیری شده تقریباً ثابت بوده است.
- ۳- روند ارتعاشات در جهت عمودی که توسط سنسور Online اندازه‌گیری شده نزولی بوده است که با توجه به بررسی‌های انجام شده مشخص گردید افزایش فشار ورودی باعث کاهش ارتعاشات در این جهت می‌شود.
- ۴- با توجه به طیف فرکانسی و آنالیز انجام شده، وجود لقی بین پایه‌های بلوور و base plate و همچنین نا هم محور بودن لاینهای ورودی و خروجی نسبت به بلوور شناسایی شد.

پیشنهادات:

پیشنهاد می‌شود در یکی از توقفهای پیش رو موارد زیر به ترتیب انجام شود

- ۱- آزاد کردن کوپلینگ بلوور
- ۲- آچارکشی پیچهای پایه و base plate
- ۳- بازکردن لاینهای ورودی و خروجی و اجرای عملیات Flang parallel
- ۴- اجرای عملیات هم محوری