

Benefícios da monitorização de vibrações

Nota de aplicação

Por John Bernet

As equipas avançadas de manutenção mecânica necessitam de:

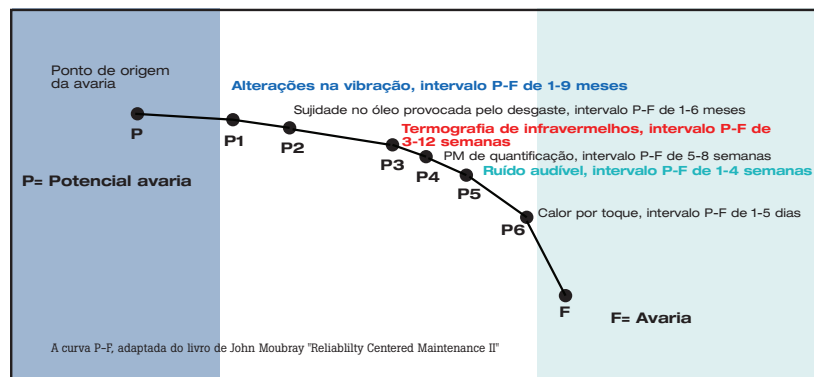
- Uma ferramenta de monitorização rápida para incluir nas operações existentes, para que possam tomar decisões de aprovação ou não aprovação rapidamente e com confiança
- Medições fiáveis e repetíveis de equipamentos em rotação
- Capacidade de analisar tendências a partir das leituras realizadas ao longo do tempo e manter o contacto com toda a sua equipa em caso de ocorrência de alguma condição anómala
- Compreensão rápida do estado geral da máquina e dos rolamentos, para decidir se é necessário efectuar qualquer reparação e qual o equipamento de reparação a utilizar



A vibração continua a ser um dos indicadores mais precoces do estado de uma máquina

A vibração pode identificar problemas antes de qualquer outro sintoma, incluindo o calor, o som, o consumo eléctrico e a presença de impurezas no lubrificante. Mais de metade dos períodos de inactividade imprevistos resultam de avarias mecânicas. Apesar de haver vários factores que podem influenciar a vida útil de uma máquina, assim que surgem os primeiros sinais de avaria, bastam normalmente alguns meses até que a máquina falhe completamente. A monitorização de vibrações é uma forma de determinar em que ponto a máquina se encontra na curva de avaria. A capacidade de avaliar rapidamente os resultados e tomar as medidas apropriadas é essencial para reduzir o tempo de inactividade não planeado.

A vibração numa máquina em rotação representa simplesmente o movimento para a frente e para trás ou a oscilação de uma máquina e componentes, tais como motores de accionamento, dispositivos com accionamento (bombas, compressores, etc.) e dos rolamentos, veios, engrenagens, correias e outros elementos que compõem os sistemas mecânicos.



A vibração em si não é o problema. O excesso de vibração é um sintoma de problemas internos, tais como avarias nos rolamentos, desequilíbrios, desalinhamentos e desapertos que encurtam a vida útil do equipamento.

Benefícios dos testes de vibração

Seguem-se alguns dos benefícios típicos oferecidos a clientes de vários sectores:

Previsibilidade: Estudos demonstram que os testes de vibração podem fornecer avisos precoces de avarias iminentes de máquinas, dando tempo ao pessoal de manutenção para planejar reparações e adquirir peças necessárias.

Segurança: Dispor de informações acerca do estado das máquinas permite aos operadores retirar o equipamento avariado de serviço antes de ocorrerem situações perigosas.

Rendimento: As máquinas sujeitas a uma manutenção regular têm menos avarias graves e inesperadas, ajudando a prevenir paragens de produção que afectam negativamente a rentabilidade. A utilização intensiva de máquinas até à ocorrência de avarias resulta, frequentemente, em reparações mais dispendiosas, horas extraordinárias e compras forçadas. Vinte e cinco anos de poupanças documentadas demonstram uma relação de custo-benefício de 20:1 para programas de testes de vibração.

Intervalos de manutenção alargados: Se se acompanhar o estado de uma máquina, a manutenção pode ser planeada consoante a necessidade e não apenas com base nas horas de serviço.

Fiabilidade: As máquinas monitorizadas têm menos avarias inesperadas ou catastróficas. As áreas problemáticas podem ser identificadas antes de ocorrerem avarias e podem definir-se acções de reparação por prioridade. Os stocks de peças sobresselentes podem ser reduzidos e a vida útil do equipamento existente pode ser prolongada.

Tranquilidade: Uma melhor compreensão do estado das máquinas aumenta a confiança nos planos de manutenção, nos orçamentos e nas estimativas de produtividade.

Tipos de testes de vibração

Durante muitos anos, havia duas formas de compreender o estado das máquinas recorrendo a testes de vibrações: análises de espectros e medições gerais de vibrações/rolamentos.

Análise de espectro

Os especialistas de vibração experientes utilizam analisadores de vibração para uma análise sofisticada do estado das máquinas. Para tal, analisam os espectros de vibração (amplitude de vibração vs. frequência), criam uma linha de base para o equipamento testado e analisam tendências nos resultados obtidos ao longo do tempo. Esta análise sofisticada não só fornece informações relativas à possível existência de um problema, como também ajuda os utilizadores a compreenderem a causa e o tempo restante até à ocorrência de uma avaria.

No entanto, este tipo de teste de vibração tradicional requer um nível de formação significativo e uma compreensão aprofundada dos espectros e do histórico do equipamento.

Monitorização fácil de vibrações:

Medições gerais de vibrações/rolamentos

Os dispositivos de monitorização de vibrações (tais como canetas de medição de vibrações ou analisadores de rolamentos) fornecem um feedback rápido acerca do estado do equipamento através da análise dos níveis gerais de vibração ou do estado dos rolamentos para compreender se existe um problema, em vez de analisar aprofundadamente as vibrações com um espectro.

Estes dispositivos analisam a totalidade do sinal de vibração a frequências baixas, ou o sinal dos rolamentos a frequências altas, e, além disso, fornecem um único valor para a vibração geral ou para o estado dos rolamentos. Se o ruído ou a vibração da máquina for superior, o valor aumentará em conformidade.

As equipas de manutenção utilizam ferramentas de monitorização de vibrações para tomarem decisões rápidas de

aprovação ou não aprovação de tarefas de manutenção comparando o valor obtido com um nível de alarme predefinido, comparando-o com normas ISO (ISO 10816) e analisando tendências nos resultados obtidos ao longo do tempo.

O Medidor de Vibrações Fluke 805 redefine a monitorização de vibrações

O Medidor de Vibrações Fluke 805 com Fluke Connect ShareLive™ é uma ferramenta multifunções de monitorização de vibrações da Fluke que lhe permite manter o contacto com toda a sua equipa ao mesmo tempo que fornece resultados quantificáveis do estado dos rolamentos, vibração geral e temperatura por infravermelhos*.

Avalia a gravidade dos problemas numa escala de quatro níveis e permite transferir os dados para um PC para posterior análise de tendências.

O Fluke 805 utiliza o intervalo de frequência baixa para medir a vibração geral e o intervalo de frequência alta para identificar avarias nos rolamentos. Além de fornecer um valor, o Fluke 805 dispõe de uma escala de quatro níveis tanto para a vibração geral como para os rolamentos.

Podem reduzir os custos e os períodos de inactividade dos equipamentos com a função de histórico EquipmentLog™ da aplicação Fluke Connect™. Com a função EquipmentLog pode criar pastas específicas para máquinas individuais e armazenar dados de inspecções históricas que podem ser posteriormente acedidos pela sua equipa. Isto permite efectuar comparações lado a lado de medições anteriores, de modo a que quaisquer tendências de degradação acelerada possam ser identificadas, para ajudar a determinar o quão rapidamente é necessário efectuar uma reparação ou se a mesma pode ser adiada para uma altura mais conveniente.



*Na área de cobertura sem fios do seu prestador de serviços.

Para a avaliação dos rolamentos, o Fluke 805 utiliza o inovador algoritmo Factor de Crista Plus exclusivo da Fluke e uma escala intuitiva com quatro níveis de gravidade que classifica o estado do rolamento como bom, satisfatório, insatisfatório ou inaceitável.

Benefícios da análise de tendências com o Medidor de Vibrações Fluke 805

Os utilizadores podem enviar dados de medições directamente para toda a sua equipa, utilizando o Fluke Connect com chamadas de vídeo ShareLive*, ou exportar medições do Medidor de vibrações Fluke 805 para um modelo do Excel no seu PC, para analisar tendências de vibração geral, CF+ e temperatura por infravermelhos. Nos casos da vibração geral ou do estado dos rolamentos, a análise de um número isolado pode não ser de grande utilidade para o operador ou técnico, se este não souber o que os números significam.

O utilizador pode não conhecer os valores normais ou os valores que são sinónimo de problemas. Com o Medidor de Vibrações 805, os utilizadores podem utilizar a avaliação de gravidade

e a funcionalidade de análise de tendências para ultrapassar este obstáculo.

Após a realização de medições pelo operador, os resultados podem ser facilmente transferidos para Excel. O utilizador pode analisar tendências com os modelos e gráficos pré-configurados do Excel e comparar as leituras de vibração geral com as normas ISO (10616-1, -3 e -7). Em caso de anomalia, é possível identificá-la recorrendo aos gráficos de tendências.

O utilizador poderá então ver a alteração do estado do rolamento e a deterioração do estado da máquina.

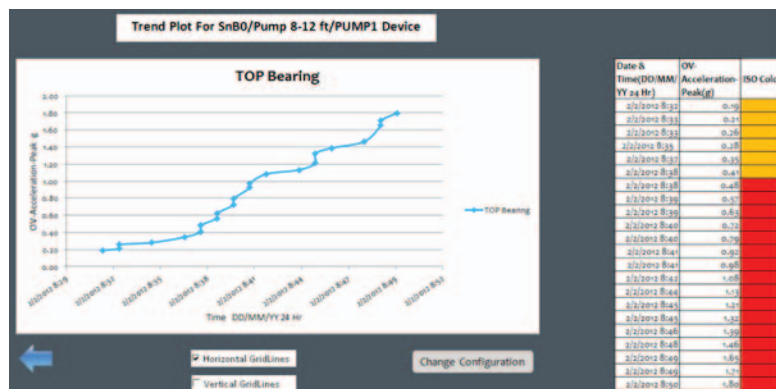


Gráfico de tendências de exemplo criado a partir do modelo de análise de tendências do Fluke 805.

O 805 mede:

- 1) Vibração geral (frequência baixa: 10 Hz a 1000 Hz) para o estado geral da máquina.
- 2) Factor de Crista+ (frequência alta: 4000 Hz a 20 000 Hz) para o estado dos rolamentos.
- 3) Temperatura por infravermelhos para uma melhor compreensão do estado da máquina.

Características principais do Medidor de vibrações Fluke 805 com a aplicação Fluke Connect™:

- Partilhe instantaneamente informações sobre riscos relativos ao estado da máquina com o Fluke Connect™ com chamada de vídeo ShareLive™*
- Reduza os custos e os períodos de inactividade dos equipamentos com a função de histórico EquipmentLog™ da aplicação Fluke Connect™
- O inovador sensor e o design da ponta do sensor asseguram leituras rápidas e resultados consistentes
- As escalas de gravidade de quatro níveis para o estado dos rolamentos e o estado geral da máquina fornecem mais informações do que outros dispositivos de monitorização
- Visualização das medições anteriores no dispositivo e exportação dos dados para Excel para analisar tendências.
- Avaliação de gravidade para motores, câmaras frigoríficas (refrigeração), ventoinhas, variadores de torres de refrigeração, bombas centrífugas, bombas de deslocamento positivo, compressores de ar, ventiladores, caixas de velocidades e fusos
- Interface de utilizador e produto inteligente; concebida para permitir uma monitorização das vibrações fácil e isenta de erros
- O algoritmo Factor de Crista+ permite realizar análises fiáveis do estado dos rolamentos utilizando medições directas com a ponta do sensor
- Suporte de acelerómetro externo para locais de difícil acesso

Design único do sensor:

Minimiza as variações de medição provocadas pela inclinação do dispositivo ou por pressão de contacto. Isto permite reduzir os erros causados pelo operador e melhorar a precisão e repetibilidade da monitorização rápida de vibrações. Os alarmes falsos são substituídos por leituras consistentes. Os indicadores luminosos codificados por cores minimizam a ocorrência de situações em que o utilizador aplica uma pressão incorrecta.

*Na área de cobertura sem fios do seu prestador de serviços.

Fluke. Keeping your world up and running.®

Fluke Ibérica, S.L.
 Pol. Ind. Valportillo
 C/ Valgrande, 8
 Ed. Thanworth II - Nave B1A
 28108 Alcobendas
 Madrid
 Tel: 91 4140100
 Fax: 91 4140101
 E-mail: info.es@fluke.com
 Web: www.fluke.pt

AresAgante, Lda.
 Rua Caminho das Congostas, 320
 4250-159 Porto
 Tel: 228 329 400
 Fax: 228 329 399
 E-mail: geral@aresagante.pt
 Web: www.aresagante.pt

©2014 Fluke Corporation. Todos os direitos reservados. Os dados fornecidos estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.
 11/2014 Pub_ID: 13154-por Rev. 2

A modificação deste documento não é permitida sem a autorização escrita da Fluke Corporation.