

INFORMAZIONI GENERALI

SETTORE

Carta (produzione)

UTENZA

Pressa fori ciechi

TECNOLOGIA UTILIZZATA

Analisi delle vibrazioni e misura di rotondità

PROBLEMA RISCONTRATO

L'anomalia è stata rilevata durante una visita di controllo effettuata secondo il piano di manutenzione predittiva

Pressa fori ciechi

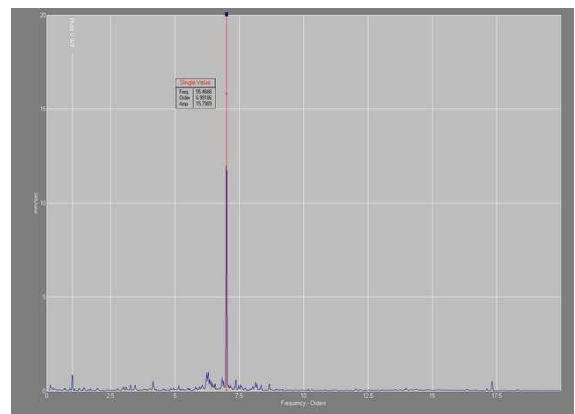


RISULTATO DELLE ANALISI

DIAGNOSI

L'analisi degli spettri di vibrazione ha evidenziato la presenza di danneggiamenti al mantello della pressa (profilo non cilindrico)

Spettro di vibrazione acquisito sulla pressa



VALUTAZIONE

Grave

RACCOMANDAZIONI

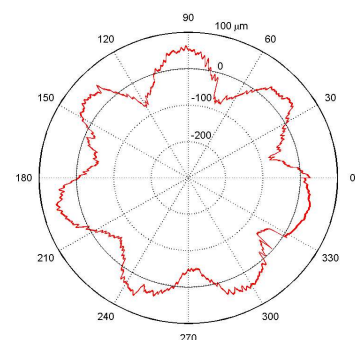
Sostituire la pressa entro 10 gg ed effettuare la rettifica del mantello (se possibile)

RISULTATO INTERVENTO

RISULTATI DEI CONTROLLI

Tramite l'utilizzo di un sensore di prossimità sono state eseguite misure della roundness in differenti sezioni del mantello ed è stata verificata una deformazione secondo un profilo a 7 lobi con un runout di circa 0,1 mm

Roundness – sezione del mantello



EVENTO EVITATO

Deformazione e rottura del mantello della pressa, sostituzione in emergenza dell'utenza

INDISPONIBILITA' FORZATA EVITATA

8 h di fermo impianto

PERDITA ECONOMICA EVITATA PER MANCATA PRODUZIONE

15.000 euro