

ALMACENAMIENTO DEL MOTOR


Una cosa que normalmente se pasa por alto es cómo se almacenan los motores de repuesto. Con el tiempo, la humedad, la suciedad, el polvo e incluso la vibración general de otras fuentes pueden tener un impacto negativo en la condición eléctrica y mecánica de los motores almacenados. Los motores almacenados deben limpiarse y limpiarse periódicamente para garantizar el funcionamiento adecuado cuando se instala el motor. El eje del motor debe girarse periódicamente para evitar que la grasa dentro de los rodamientos se seque o se separe. Se recomienda girar el eje una vez al mes, pero como mínimo el eje del motor debe girarse trimestralmente.

La alta humedad en una instalación de almacenamiento también puede afectar negativamente el sistema de aislamiento del motor. La condensación puede almacenarse directamente en los devanados, lo que comenzará a degradar el material de aislamiento, lo que provocará una falla prematura del motor una vez instalado en la máquina. Si el área de almacenamiento alcanza el punto de rocío, se deben instalar calentadores o deshumidificadores para evitar la condensación.

Las etiquetas de motor son un componente importante del almacenamiento. Las etiquetas del motor deben tener datos generales del motor, la fecha de recepción en el almacenamiento y los requisitos de mantenimiento de almacenamiento para el motor, como el giro del eje mensual o trimestral, el aislamiento y las lecturas de resistencia. Se pueden agregar otras variables de mantenimiento y medición a la etiqueta dependiendo de los criterios y la instrumentación de prueba que emplee la instalación de almacenamiento.

Antes de la instalación del motor almacenado, ALL-TEST Pro recomienda realizar una prueba de Análisis del Circuito del Motor™ (MCA™) para garantizar que no se haya producido una degradación del devanado mientras el motor se ha sentado en la instalación de almacenamiento. Esta prueba también se puede utilizar como una prueba de referencia TVS™ (Test Value Static o Valor de Prueba Estático) que se puede comparar y crear tendencia a futuro mientras el motor está almacenado o después de que se haya instalado el motor de repuesto.

Company	_____	Motor Type	_____
Location	_____	Manufacturer	_____
Equipment ID	_____	Serial Number	_____
Connection	_____		
Test Interval	_____		
	Phase 3-2	Phase 2-1	Phase 1-3
Resistance	_____	_____	_____
Impedance	_____	_____	_____
Inductance	_____	_____	_____
Fi	_____	_____	_____
I/F	_____	_____	_____
Dissipation Factor	_____		
Capacitance	_____		
Insulation	_____		
TVS	_____		
Test Date	_____		



	32	21	13	
Resistance (Ω)	OK 26.1	25.3	26.1	2.24
Impedance (Ω)	68.5	65.9	70.8	3.65
Inductance (mH)	101	96.9	105	3.95
Phase Angle (°)	OK 48.5	47.8	49.1	0.628
I / F (%)	OK -37.5	-37.5	-38.2	0.492
Stator				
Rotor				
Insulation (MΩ)	OK >999	MΩ	TVS	205
Contamination(%)	OK 4.22%		Ref Value	
Capacitance (nF)	20.6	nF		
Frequency (Hz)	100	Reference		

Direct Test At Motor Manual Values

Cualquier cambio en el TVS™ significa un cambio en los devanados del motor, tierra, rotor, cableado, etc. La prueba inicial debe indicar que las tres fases del motor son simétricas y no indican ninguna contaminación ni fallas a tierra. Un valor de prueba TVS™ se puede comparar con pruebas futuras en el mismo motor y cualquier desviación entre los valores significa un cambio en el sistema del motor debido a una falla del motor en desarrollo.