

CASE STUDY

GE LM1600 – Power Turbine Bearing Failure

Background

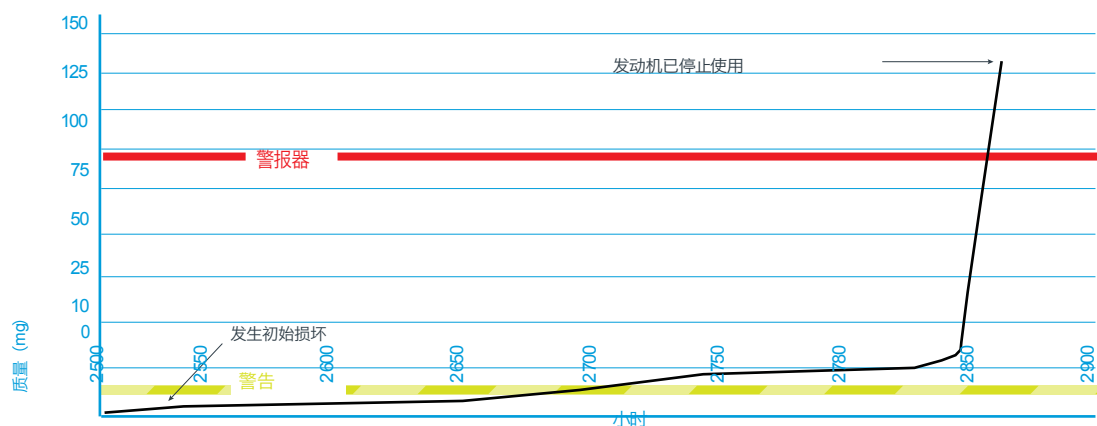
The damage occurred after 2,500 hours of running time since installation, following a 10,000 hour overhaul. The #8 bearing within the power turbine had not been replaced as part of this overhaul.

事件描述

MetalSCAN在2500工作小时首次检测到颗粒的存在，随后颗粒急剧上升。从备件库中派出了一台替换的动力涡轮机。25时50分触发芯片探测器警报。根据MetalSCAN在首次检测后运行75小时的读数关闭涡轮机，并更换动力涡轮机。停机时，#8和#9扫气管上的总碎屑质量超过MetalSCAN警报限值，振动或扫油温度没有变化。监测其他轴承的MetalSCAN传感器显示没有碎片上升。

事件的时间历史

在这段时间里，发动机一直在运转



好处

- ✓ 仅显示最后14天停机前4天通知170小时计划期提供动力涡轮机损坏位置
- ✓ 在发动机关闭前，租赁的动力涡轮机被运到了现场。在需求低迷的周末期间，产量损失限制在两天内
- ✓ 避免二次损坏

LONG LIVE EQUIPMENT