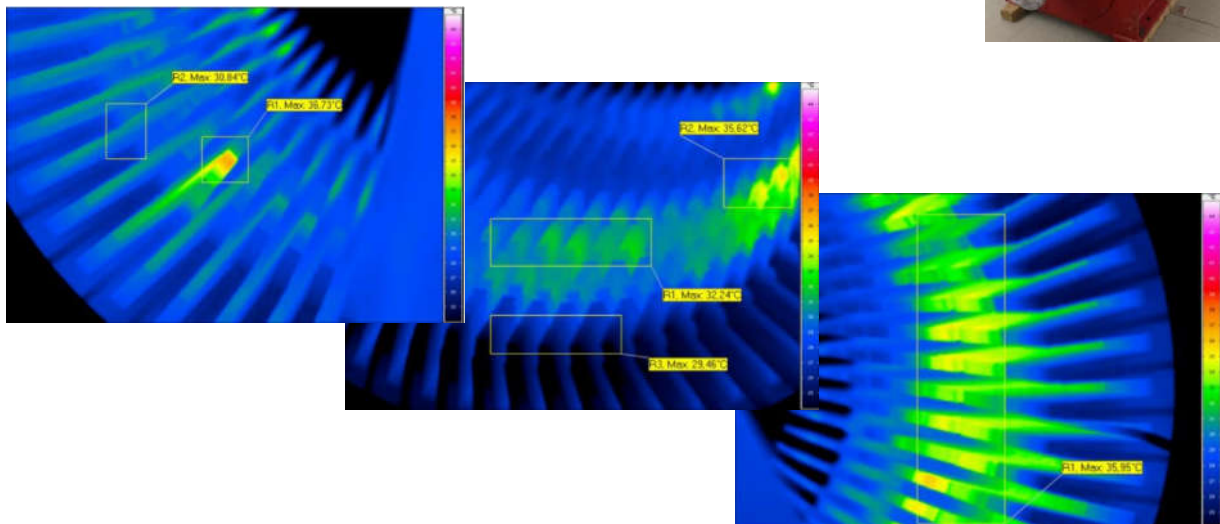


Ein kleiner Auszug aus der Instandhaltung...
(560KW, 1478upm, Jahrgang 1988)



Nach dem erfolgreichen Ausbau des Antriebsmotors, wurde er demontiert und die Wicklung ausgebaut. Sämtliche Komponenten wurden einer gesamtheitlichen Kontrolle unterzogen und unerwartet ein Schaden im Blechpaket festgestellt. Durch die Magnetisierungsprüfung wurden diverse Hotspots ersichtlich welche langfristig zu einem ungeplanten Ausfall in der Wicklung führt.



Daraus resultierend wurde das Eisenpaket ausgebaut und komplett vermessen um es neu herstellen zu können. Damit es nicht einfach ein 1:1 Ersatz wird, wird ein hochwertiges Elektroblech eingesetzt, damit die Verluste im Eisenpaket verringert werden können. Es entsteht weniger Abwärme die gekühlt werden muss. Im Umkehrschluss bedeutet dies eine Verbesserung des Wirkungsgrades des Motors. Der Betreiber spart durch diese genutzte Änderung viel Energie und erhöht zusätzlich die Lebensdauer durch verminderte thermische Belastung.

Die Bleche werden einzeln auf der Laserschneidmaschine gefertigt und jeweils auf die Einhaltung der notwendigen Toleranz geprüft. Eine eigens dafür hergestellte Vorrichtung zum Schichten der Bleche wird aufgestellt und die Bleche eingebracht. Während dem Schichten muss darauf geachtet werden, dass die Luftkanäle wieder exakt am selben Ort sind, dass diese mit dem sich drehenden Rotor übereinstimmen. Auf diese Weise wird eine optimale Kühlung gewährleistet.

