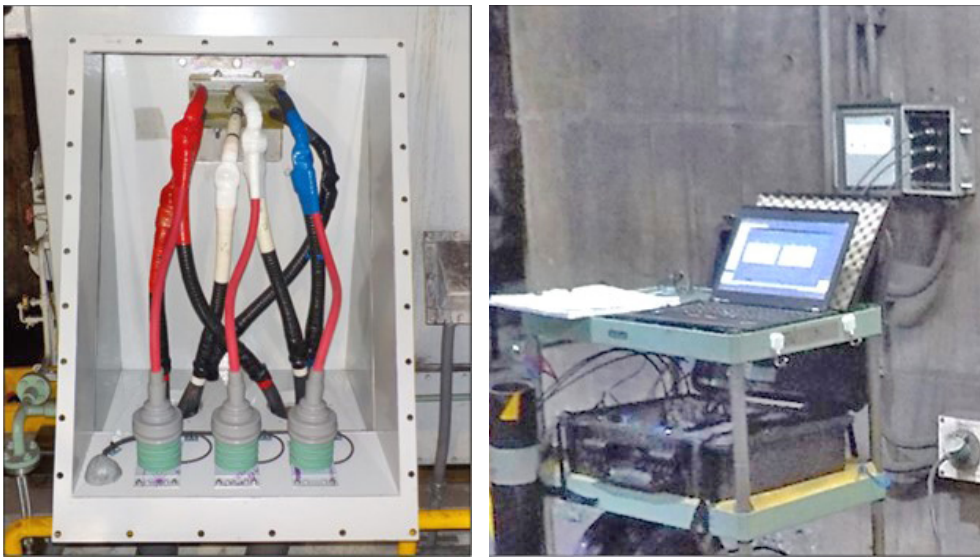
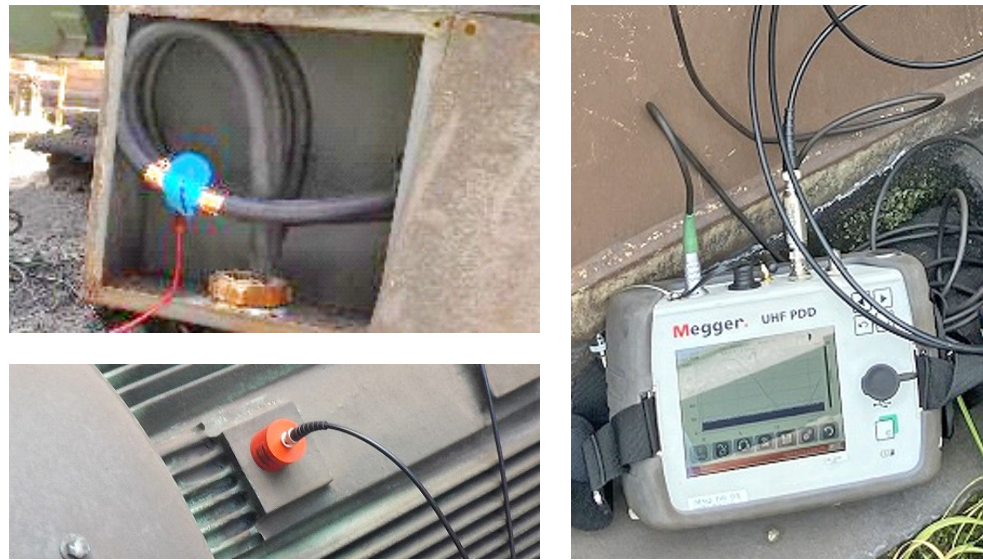


電動機の絶縁診断のご提案

固定子コイル絶縁診断

停電の制約で診断できずにお困りのお客様！
そのお悩み、オンライン診断で低コスト＆手軽な一次スクリーニングによって解決しませんか？

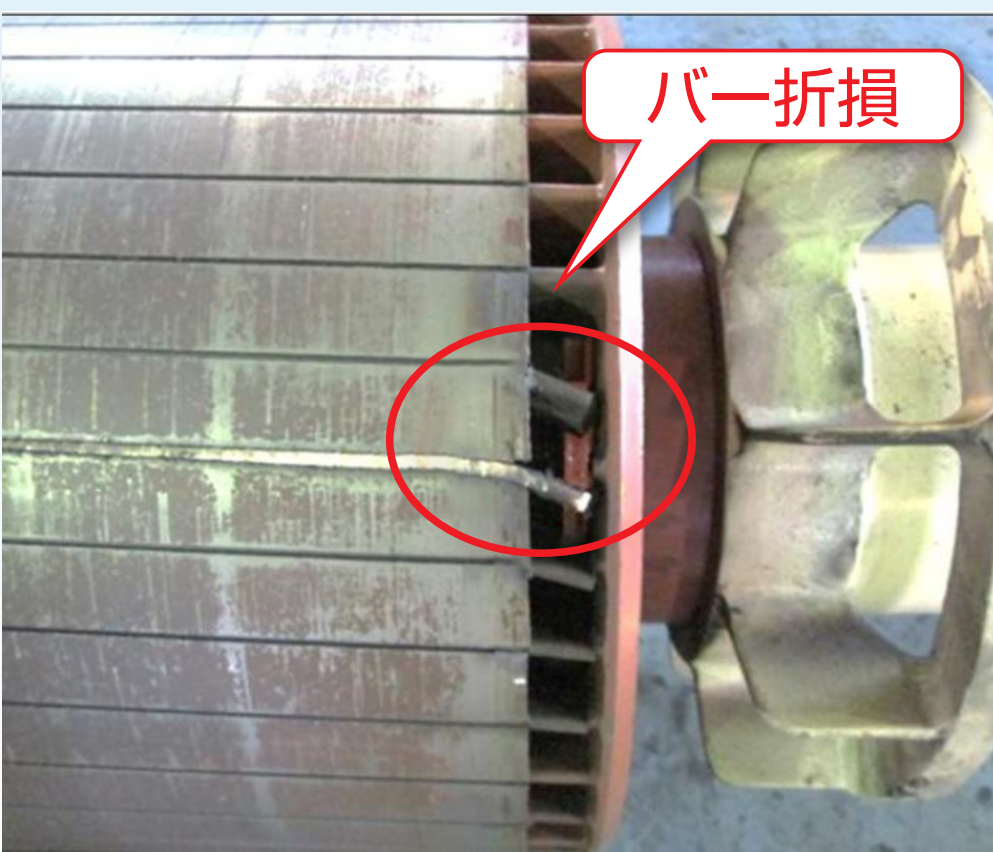
NEW

診断法		精密絶縁診断	オンライン絶縁診断	オンライン簡易絶縁診断
				
診断主対象		高圧～特高、小型～大型機 (数百 kW～数万 kW)	特高、中型～大型機 (数千 kW～数万 kW)	高圧、小型～中型機 (数百 kW～数千 kW)
メリット		国内主流、実績多数	停電不要、部分放電発生部位の推定	停電不要、センサ常設不要、 低コストで一次スクリーニング
センサ		結合コンデンサ他	結合コンデンサ(静電カプラ)	ケーブルセンサ、TEVセンサ
診断効率 (診断数 / 日)		× 半日 / 台程度の停電必要	○ 活性診断	○ 活線診断
コスト	事前工事	○ 工事不要	× センサ常設工事必要	○ 工事不要
	定期診断	△ 解結線要	○	○
評価指標		1)直流吸収試験：絶縁抵抗値、PI 値 2)誘電正接試験： $\tan\delta 0$ 、 $\Delta\tan\delta$ 3)交流電流試験： $Pi1$ 、 ΔI 4)部分放電試験： $Q_{max}(E/\sqrt{3}, E)$	1)部分放電試験 ： $Q_{max}(E/\sqrt{3})$ 、 NQN 放電波形の観測及び判別 (放電発生部位の推定)	1)部分放電試験 ： $Q_{max}(E/\sqrt{3})$ 放電波形の観測

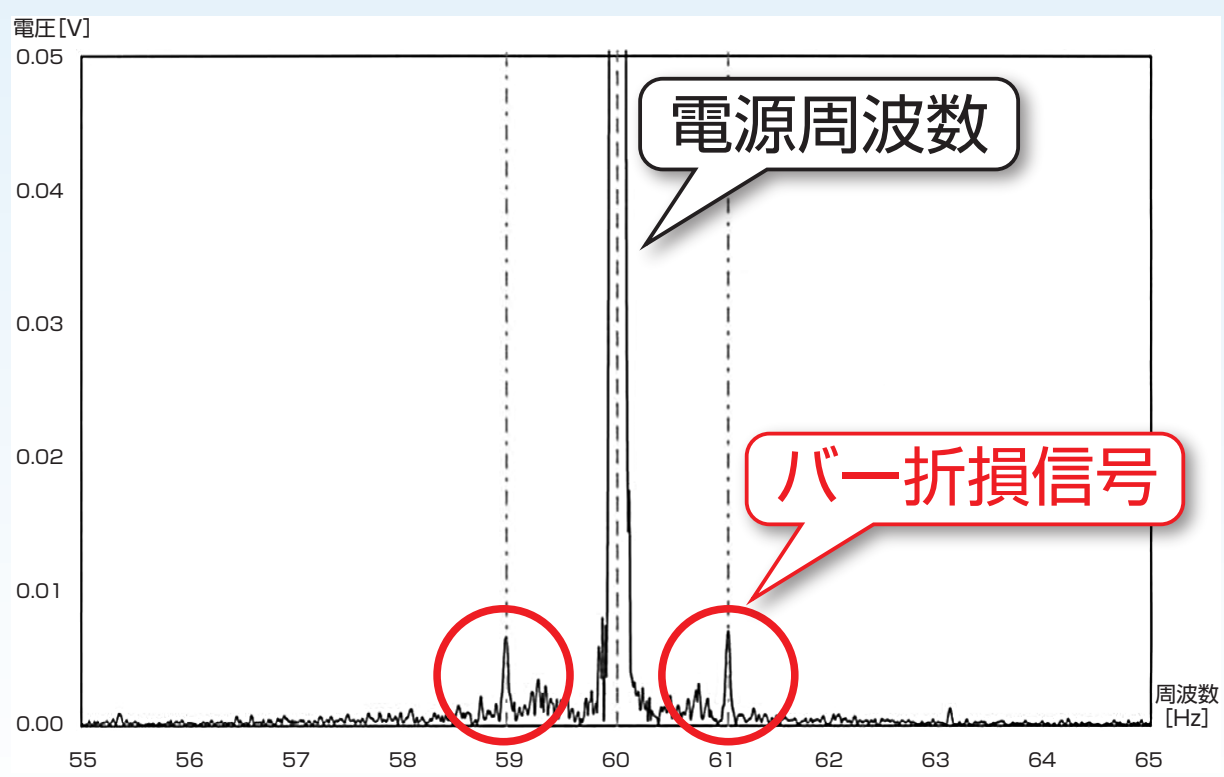
E: 定格電圧

カゴ形回転子バー折損診断

カゴ形交流電動機の回転子バーが折損すると、起動不能や固定子損傷を引き起こします。バー折損の有無を電動機運転状態で診断します。



測定波形



JFE プラントエンジニアリング 株式会社