

Verificación de Apoyos y Cojinetes mediante Ultrasonidos

Los inconvenientes de las averías en una máquina pueden ser de dos tipos, los debidos a la suspensión temporal del empleo de dicha máquina y los ocasionados por los posibles accidentes que se originen al producirse la rotura durante el trabajo.

Se ha puesto a punto, en EE UU., por Chester B. Sten, Inc. New Albany., un procedimiento para poder advertir el estado defectuoso de un órgano de rodadura antes de que se produzca la rotura de dicho elemento. Consiste en medir periódicamente el nivel de ultrasonidos que se producen en unos puntos fijos, y cuando aparece un aumento en el número de decibelios puede tenerse la certeza de que se ha producido un desgaste excesivo. Naturalmente, las lec-

turas hay que efectuarlas siempre en los mismos puntos, para ello se marcan unos círculos en estos lugares. Las medidas se hacen con unas puntas de prueba especiales; éstas captan las vibraciones ultrasónicas y las envían a un amplificador-registrador graduado en decibelios.

Cuando en una lectura vemos un aumento significativo sobre la media usual, se procede a desmontar la pieza. La ventaja en este caso es el ahorro de tiempo, pues empleamos para esta sustitución los momentos en los que no trabaja la máquina. Parece ser que aumenta el tiempo de trabajo en cada máquina en un 16 por 100 en los casos hasta ahora estudiados.

(Wood & wood products, junio, 1967)