



New times. New tools.

Prueba

2026-07-13

Index

1. Introducción

Antecedentes

Metodología

2. Equipos inspeccionados

3. Equipos de medida. Tecnología

4. Análisis y resultados

Diagnóstico

Anexo I - Normativa

Prueba

1. Introducción

Antecedentes

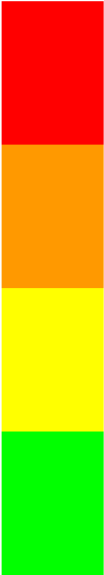
El objetivo de este informe es el análisis y diagnóstico de las lecturas de vibración realizadas sobre los equipos que se listan en el siguiente apartado. Las medidas se analizan para determinar la condición operativa de los equipos, emitiendo un diagnóstico en base a su modo de vibración.

Metodología

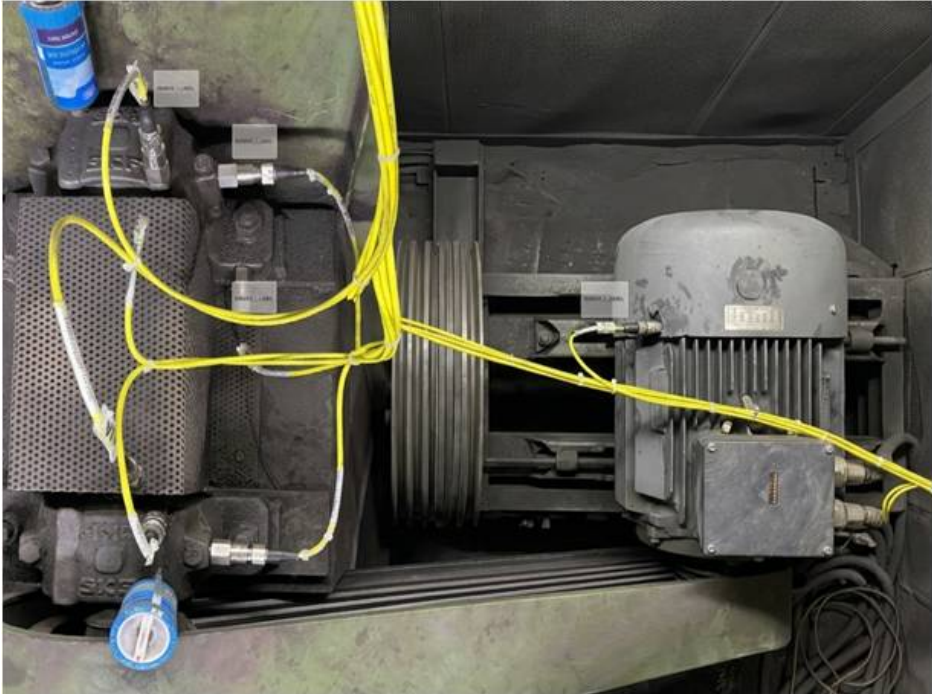
Los parámetros utilizados son los valores globales de vibración, banda de alta y baja frecuencia, los espectros y las formas de onda de los distintos puntos. Asimismo, se realizan mediciones especiales de fase y desmodulación para detección de impactos (Peak-Vue), como complemento y confirmación del diagnóstico en aquellos casos que se creyó oportuno.

Los valores de vibración se contrastan con los recogidos en las distintas normativas en función del tipo de equipo y tipo de medida. La norma utilizada en este caso es la norma ISO 10816 (ver anexo).

A cada diagnóstico se le asigna una prioridad en función de la severidad de la vibración y del problema que presente la máquina:

Prioridad		Concepto
	1	Intervención de Emergencia. El equipo se encuentra en estado de fallo y debe repararse o planificar su reparación a corto plazo.
	2	El equipo presenta un fallo en uno de sus componentes. No se requiere una intervención inmediata, sí un seguimiento exhaustivo. Se recomienda medir vibraciones antes de 3 meses para ver su evolución.
	3	El equipo presenta un fallo incipiente. Se requiere un seguimiento periódico. Se recomienda medir vibraciones antes de 6 meses.
	4	Equipo en buen estado

2. Equipos inspeccionados

Lista	Equipo
	

3. Equipos de medida. Tecnología

Analizador FFT	
Software de equilibrado	
Software de almacenamiento y análisis	
Acelerómetro de propósito general	
Acelerómetro de baja frecuencia	
Tacómetro	

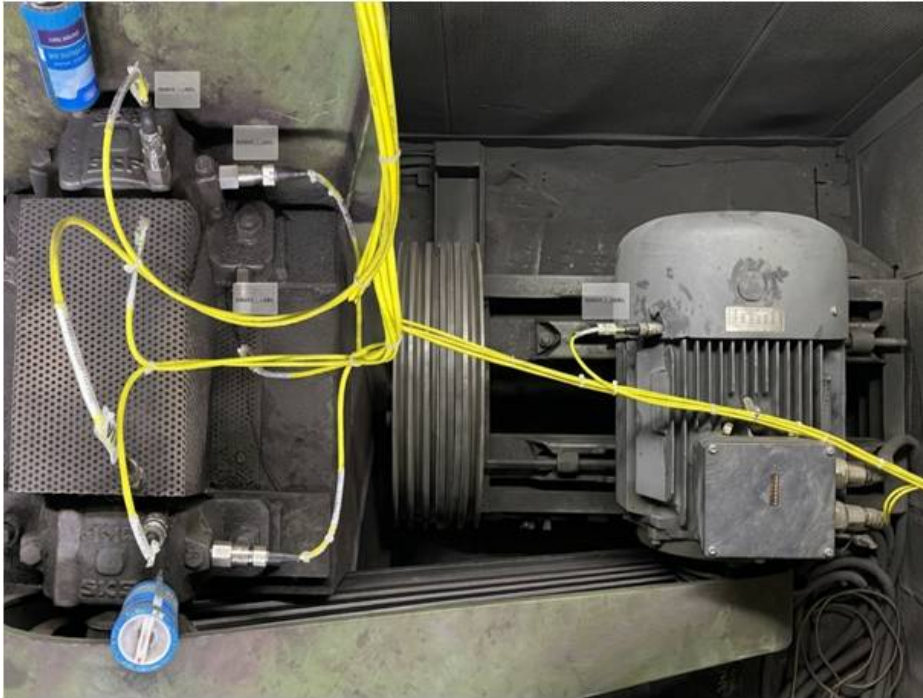
4. Análisis y resultados

Melany Justo (melanyjc@twave.io)

13 Jul 2026

Ventilador

Ok



@description

Dianostico

@recommendation

Diagnóstico

DianosticoOk

Anexo I - Normativa

La normativa aplicable para la evaluación de niveles de vibración de las máquinas analizadas es la ISO 10816-3 del 15 de Mayo de 1998, para máquinas de potencia superior a 15 Kw. y velocidades entre 120 RPM y 15000 RPM. Los límites de la Norma se resumen en la siguiente tabla:

ISO 10816-3							
Grupo 1: Grandes Máquinas con potencias comprendidas entre 300 Kw. y 50 MW			Grupo 2: Máquinas con potencias comprendidas entre 15 Kw. y 300 Kw.				
Grupo 3: Bombas con impulsor y equipo motriz separado con potencias mayores de 15 Kw.			Grupo 4: Bombas con impulsor y equipo motriz integrado con potencias mayores de 15 Kw.				
OVERALL 2-1000 Hz mm/s RMS	ASIENTO RÍGIDO	ASIENTO FLEXIBLE	ASIENTO RÍGIDO	ASIENTO FLEXIBLE	OVERALL 2-1000 Hz mm/s RMS		
0,28	BUENO	BUENO	BUENO	BUENO	0,28		
1.4					1.4		
2,3			ACEPTABLE		ACEPTABLE	2,3	
2,8		2,8					
3,5	ACEPTABLE		INSATISFACTORIO	ACEPTABLE	3,5		
4,5						4,5	
7.1	INSATISFACTORIO	ACEPTABLE		INSATISFACTORIO	7.1		
11	INACEPTABLE	INSATISFACTORIO		INACEPTABLE	INACEPTABLE	11	
18		INACEPTABLE				INACEPTABLE	18
28							28