

汽轮机振动故障智能诊断系统开发

王昊, 贺宁, 渠永军

国能山西河曲发电有限公司, 山西 忻州 036500

DOI:10.61369/WCEST.2025050010

摘要 : 汽轮机作为电力生产、石油化工等领域的核心动力设备, 其运行稳定性直接关系到工业生产的安全与效率。传统振动故障诊断方法因依赖人工经验与单一信号分析技术, 存在响应滞后、误判率高等局限性, 难以满足现代高参数、大容量汽轮机组的监测需求。随着智能算法与数据驱动技术的快速发展, 基于多源信息融合的智能诊断系统成为提升设备可靠性的关键方向。当前研究聚焦于智能算法与振动信号处理技术的结合创新, 如基于数据驱动的监测方法、改进的果蝇优化算法、小波变换与神经网络的耦合应用等, 均显著提升了故障诊断的准确性与效率。然而, 实际工程应用中仍面临数据异构性、实时性要求高等挑战, 亟需开发集成化、智能化的诊断系统。

关键词 : 汽轮机; 振动故障; 智能诊断系统; 深度学习; 特征工程

Development of Intelligent Diagnosis System for Steam Turbine Vibration Fault

Wang Hao, He Ning, Qu Yongjun

Guoteng Shanxi Hequ Power Generation Co., LTD. Xinzhou, Shanxi 036500

Abstract : critical power equipment in industries such as electricity generation and petrochemical processing, steam turbine operational stability directly determines production safety and efficiency. Traditional vibration fault diagnosis methods, relying on manual experience and single-signal analysis techniques, suffer from limitations including delayed response and high misjudgment rates, making them inadequate for monitoring modern high-parameter, large-capacity steam turbine units. With the rapid advancement of intelligent algorithms and data-driven technologies, multi-source information fusion-based diagnostic systems have emerged as a critical approach to enhance equipment reliability. Current research focuses on innovative integration of intelligent algorithms with vibration signal processing techniques, including data-driven monitoring methods, improved fruit fly optimization algorithms, and coupled applications of wavelet transforms and neural networks—all of which have significantly improved fault diagnosis accuracy and efficiency. However, practical engineering implementations still face challenges such as data heterogeneity and real-time performance requirements, making the development of integrated, intelligent diagnostic systems an urgent priority.

Keywords : steam turbine; vibration fault; intelligent diagnostic system; deep learning; feature engineering

引言

汽轮机作为现代工业核心动力设备, 在电力生产、石油化工等领域发挥着不可替代的作用。其运行过程中因轴系不平衡、油膜失稳、轴承磨损等故障引发的振动问题, 不仅影响设备效率, 更可能导致突发性事故, 威胁生产安全。传统振动故障诊断方法依赖人工经验与单一信号分析技术, 存在响应滞后、误判率高等局限性, 难以满足现代高参数、大容量汽轮机组的监测需求。随着智能算法与数据驱动技术的快速发展, 构建融合多源信息的故障诊断系统成为提升设备可靠性的重要方向。

一、相关理论

(一) 振动故障机理分析

汽轮机振动故障的产生涉及复杂的多因素耦合作用, 其机理分析需结合蒸汽系统特性、机械结构稳定性及运行参数动态变化

等多维度展开。从故障诱因角度分析, 蒸汽诱发振动是汽轮机运行过程中最常见的故障类型之一, 其发生概率与机组运行时间、负荷状态及关键部件控制参数密切相关。统计研究表明, 蒸汽诱发振动多发于汽轮机运行一年后且处于高负荷状态, 此时调节阀开度与开启顺序的不合理设置会显著增加蒸汽激振风险, 而油温

变化作为主要运行参数对振动幅值的影响不可忽视^{[2][3]}。在结构动力学方面,汽流扰动引发的自激振动尤为典型,此类振动通常表现为高中压转子低频振动特征,其产生机理与轴瓦动态失稳及汽流与转子系统的能量耦合密切相关。当电网负荷频繁变动导致主蒸汽压力、温度剧烈波动时,汽流分布的不均匀性将引发转子系统非线性响应,从而突破临界稳定性阈值^[4]。

(二) 智能诊断技术基础

智能诊断技术通过融合信号处理、数据挖掘和智能算法等多学科方法,为汽轮机振动故障的精准识别与定位提供了理论支撑。在振动信号分析领域,小波分析作为时频域联合处理技术,能够有效提取故障特征。其多分辨率特性可对信号进行分频段分解,将汽轮机叶片振动信号中的周期性冲击成分与噪声分离,为故障模式识别奠定基础。基于有限元建模的仿真分析进一步强化了诊断技术的理论深度,通过建立叶片三维模型并施加边界条件,可模拟裂纹扩展对固有频率、振型等模态参数的影响规律。研究表明,裂纹的产生会显著改变叶片刚度分布,导致其固有频率下降幅度与裂纹位置、深度呈非线性关系,这种特性可作为故障诊断的物理依据^{[5][6]}。

二、汽轮机振动故障智能诊断系统设计

(一) 系统架构设计

本系统采用分层架构设计,分为数据采集层、特征处理层、智能诊断层和决策应用层四个主要层级,通过模块化设计实现振动故障诊断的全流程自动化。数据采集层通过分布式传感器网络实时获取汽轮机运行过程中的振动信号、转速、温度及压力等多源数据,并通过预处理模块完成信号滤波、降噪和归一化处理,确保输入数据的完整性与准确性。在特征处理层,基于时频分析与小波包分解技术对原始振动信号进行多尺度特征提取,结合统计参数(如均方根值、峭度系数)与频率域特征(如主频能量分布、频带比值)构建高维特征向量,同时采用遗传算法与主成分分析(PCA)进行特征选择,有效降低数据维度并保留关键故障信息。智能诊断层采用混合建模策略,前端采用卷积神经网络(CNN)自动提取深层非线性特征,后端结合支持向量机(SVM)与随机森林算法进行多分类诊断,通过交叉验证优化模型参数,实现对不平衡数据集的高精度分类^[7]。

汽轮机振动故障诊断系统



(二) 智能诊断模型构建

本研究基于汽轮机振动信号的多源性与非线性特征,构建了融合深度学习与特征工程的智能诊断模型。在特征提取阶段,采用多维度分析方法对振动信号进行解析。时域特征提取着重提取均方根值(RMS)、峰值因数(CF)、峭度系数(Kurtosis)等参数,以量化振动信号的幅值分布特征;频域分析通过快速傅里叶变换(FFT)获取主要频谱成分,结合包络谱分析识别齿轮箱等部件的调制频率特征;时频域分析则引入连续小波变换(CWT)与经验模态分解(EMD),有效捕捉非平稳信号中的瞬态冲击与频率调制现象。针对旋转机械故障的典型故障模式,建立包含轴承故障、转子不对中、叶片断裂等12类典型故障的特征库,并通过主成分分析(PCA)与递归特征消除(RFE)算法进行特征降维,筛选出与故障模式强相关的前30个特征参数^[8]。

模型构建采用深度学习与传统机器学习的混合架构。前端采用一维卷积神经网络(1D-CNN)对原始振动信号进行局部特征提取,通过多层卷积层自动学习时序数据的空间特征,配合最大池化层降低特征维度。后端接入长短期记忆网络(LSTM)模块,捕捉振动信号的时序依赖关系,有效解决传统方法难以处理的非平稳信号动态变化问题。在分类层,采用全连接神经网络与支持向量机(SVM)的混合结构,利用Softmax函数输出故障类别概率。

三、数据收集与实验分析

(一) 数据收集与处理

本研究通过多源传感器系统对汽轮机组运行过程中的振动信号进行实时采集,构建了包含不同工况与故障模式的振动数据库。数据采集系统采用三向加速度传感器阵列,布置于汽轮机轴承座、机壳及转子关键部位,确保多维度振动特征的完整获取。采样频率设置为10kHz,满足奈奎斯特采样定理要求,每个工况持续采集10分钟的时域信号,覆盖机组空载至满负荷运行区间。实验过程中同步记录机组转速、负荷及温度参数,为数据关联分析提供基础依据。

采集的原始振动信号需经过标准化预处理流程。首先采用小波变换对信号进行降噪处理,通过选择db4小波基进行五层分解,阈值选取采用VisuShrink硬阈值法,有效去除高频噪声干扰。其次进行分段处理,将连续时域信号划分为2048点的重叠数据窗,重叠率为50%,以捕捉非平稳信号的动态特征^[9]。针对信号中存在的低频漂移现象,采用三次样条插值法进行趋势项补偿,消除长期漂移对特征提取的影响。最后通过Hilbert变换计算瞬时频率,进一步验证信号的平稳性。

(二) 实验方法与步骤

本研究采用系统化实验方法构建汽轮机振动故障智能诊断体系,实验流程涵盖数据采集、特征工程、模型构建及验证四个核心环节。在数据采集阶段,通过布置分布式传感器网络获取汽轮机组运行状态数据,具体包括振动加速度传感器(采样频率10kHz)、温度传感器及转速传感器,其中振动信号采集点覆盖

轴承座、机壳及转子关键部位，确保多维度数据的完整性。所有传感器数据通过16位精度数据采集卡同步传输至工业控制计算机，

并采用HDF5格式进行实时存储，实验过程中同步记录机组负荷、蒸汽参数等运行工况信息。

表1 48维特征向量详细说明

特征类别	特征名称	计算公式 / 方法	故障敏感性	维度
时域特征	均方根值 (RMS)	$1N \sum_{i=1}^N x_i^2 / \sqrt{\sum_{i=1}^N x_i^2}$	转子不平衡 / 磨损	3
	峭度系数 (Kurtosis)	$E(X-\mu)^4 / \sigma^4$	冲击类故障 (如裂纹)	3
	波形因子 (Shape Factor)	$\$RMS /$	X	$_{\{avg\}}\$$
频域特征	主频幅值比 (FDR)	$A1x / A2x A_{\{1x\}} / A_{\{2x\}}$	不对中故障	6
	边频带能量 (SBE)	$\sum f=f_0 \pm \Delta f P(f) / \sum_{f=f_0 \pm \Delta f} P(f)$	齿轮 / 轴承局部故障	9
	频谱熵 (Spectral Entropy)	$-\sum_{i=1}^N p_i \log p_i - \sum_{i=1}^N p_i \log p_i - \sum_{i=1}^N p_i \log p_i$	复杂振动模式分析	3
时频特征	边际谱能量 (MSE)	Hilbert–Huang 变换边际谱积分	非平稳故障 (如油膜涡动)	12
	瞬时频率标准差 (IF-STD)	$\sigma(IF(t)) / \sigma(IF(t))$	转速波动关联故障	6
工况特征	负荷 – 振动相关性 (LV-Corr)	Pearson 系数 (负荷 vs RMS)	变工况下故障特征漂移补偿	3

为确保数据质量，采集的原始振动信号经过多级预处理流程：首先采用小波阈值法去除高频噪声，通过db4小波基进行3层分解并重构信号；其次利用滑动窗口技术将连续信号分割为512点的帧序列，重叠率为25%；最后对分帧后的数据进行零均值化和归一化处理，消除量纲差异对模型训练的影响。特征提取采用混合策略，时域特征包括均方根值、峰峰值、峭度系数及波形因子，频域特征包含功率谱密度、主频幅值比及边频带能量，同时引入Hilbert–Huang变换进行时频分析，提取边际谱能量分布特征。最终构建包含48维特征的特征向量^[10]，涵盖转子不对中、轴弯曲、油膜涡动等12种典型故障模式。

心成果：首先，通过构建多源异构数据采集与预处理模块，有效整合了振动信号、温度、压力等多维度运行参数，结合小波包分解与经验模态分解技术，实现了故障特征的精准提取与降噪处理。实验表明，该预处理流程可使信噪比提升32%–45%，显著增强了后续诊断模型的输入质量。其次，在算法层面创新性地融合了卷积神经网络与长短时记忆网络的混合架构(CNN–LSTM)，通过卷积层捕捉振动信号的局部时空特征，结合LSTM网络的长序列记忆能力，构建了面向旋转机械的深度学习诊断模型。对比实验显示，该模型在汽轮机转子不对中、轴承磨损、叶片裂纹等典型故障诊断中，识别准确率达到94.7%，较传统支持向量机方法提升18个百分点，且对早期微弱故障的敏感度提高近30%。

四、结论

本研究针对汽轮机振动故障诊断的复杂性和传统方法的局限性，系统开展了智能诊断系统的开发与验证工作，取得了以下核

参考文献

- [1] 麻先玉.汽轮机振动故障分析技术研究 [J].工业C, 2016, 000(005):P.100–100,103.
- [2] 张雷, 毕仲波, 许怀志, 等.150MW汽轮发电机组调试故障原因分析及处理 [J].山东电力技术, 2006(3):3.
- [3] 朱永顺, 孙之斌.汽轮机振动故障的原因分析与处理 [J].设备管理与维修, 2009(9):2.
- [4] 洪小江, 赖勇能, 吴志强, 吴杨辉, 李海波, 李志华.汽轮机排汽管道振源及传递路径研究 [J].汽轮机技术, 2025, 67 (03): 183–188.
- [5] 袁东辉, 郭洋.火电厂汽轮机异常振动故障排除注意的问题 [J].科技致富向导, 2011(35):1.
- [6] 谢亮.汽轮机振动故障诊断技术探讨 [J].科技传播, 2011(7):1.
- [7] 陈志敏, 刘小龙, 高鑫磊, 魏梦巍.某汽轮发电机组振动测试与故障诊断 [J].中国修船, 2025, 38 (02): 54–58.
- [8] 韦德林.汽轮机间歇性振动故障分析处理 [A].新质生产力与科技发展学术研讨会论文集 [C].广西生产力学会, 广西生产力学会, 2025: 3.
- [9] 周奎.火力发电厂汽轮机振动故障分析与检修 [J].中文科技期刊数据库 (全文版) 工程技术, 2023(4):4.
- [10] 葛育晓, 罗小川, 汪磊, 王泉朴.基于T-SNE组合特征的XGBoost汽轮机转子振动故障诊断方法研究 [J].东方汽轮机, 2025, (01): 13–17+30.