

АКТ ПРЕДПРИЯТИЯ ОБ ОБРАБОТКЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ХАДО-ТЕХНОЛОГИИ

Редуктор Р-102С: снижение энергозатрат без остановки производства

ГПРУП «ГПО Азот», цех карбамид-3 · утвердил главный инженер А. К. Сурба · замеры — зам. начальника цеха М. А. Янучок и энергетик цеха В. Н. Козич · обработка — ГП ОДО «ВаТТ»
Республика Беларусь · замеры 14.03.2002 и 2.04.2002 · акт 2002 г.

ПРОДУКТ

Гель ХАДО, 2700 мл
обработка в 3 этапа, в
режиме штатной
эксплуатации

ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ

Редуктор Р-102С
двухступенчатый, тип
ТО31302-07-1-20х1500 ·
зубчатые передачи,
подшипники промежуточного
вала, масляный насос

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт предприятия
с подписями и печатью
восемь подписантов
заказчика и исполнителя

ОБОРУДОВАНИЕ

Редуктор Р-102С,
двухступенчатый, привод
оборудования цеха карбамид-3

РЕЖИМ И НАРАБОТКА

Загрузка 70 %; контрольный
замер после 400 ч работы под
обработкой

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Потребляемый ток, давление и
температура масла; вскрытие
корпуса

Оба замера — 14.03.2002 до обработки и 2.04.2002 после — выполнены в одном режиме при загрузке 70 % с участием персонала цеха.

Ключевой результат

↓ **5,2 %**

потребляемый ток редуктора, 230 → 218 А

Замеры до и после обработки, загрузка редуктора 70 %

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ, 14.03.2002	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ, 400 Ч, 2.04.2002
Потребляемый ток в штатном режиме	230 А	218 А
Давление масла	1 атм	3 атм
Температура масла	50 °С	48 °С

Рост давления масла при одновременном снижении его температуры акт связывает с восстановлением масляного насоса редуктора.

Вывод комиссии предприятия

После обработки крышку редуктора сняли: в районе непосредственного контакта зубьев шестерён на сопрягаемых поверхностях образовалась «зеркальная» поверхность из металлокерамического слоя, тепловой зазор подшипников промежуточного вала уменьшился. Комиссия ГПРУП «ГПО Азот» зафиксировала: «Достигнутые положительные результаты свидетельствуют об эффективности применения ХАДО-технологии. Восстановление оборудования производится в режиме штатной эксплуатации, не требующей специального оборудования». ХАДО-технология позволяет:

1. Снизить энергозатраты.
2. Увеличить срок службы узлов и деталей.
3. Предотвратить износ и оптимизировать зазоры.
4. Уменьшить шумы и вибрацию. Предприятие рекомендовало ввести планово-предупредительную обработку механизмов по ХАДО-технологии в смету плановых ремонтов оборудования.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к двухступенчатому редуктору Р-102С цеха карбамид-3 ГПРУП «ГПО Азот» при загрузке 70 %; на других узлах и режимах работы показатели могут отличаться. Оригинал акта с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.