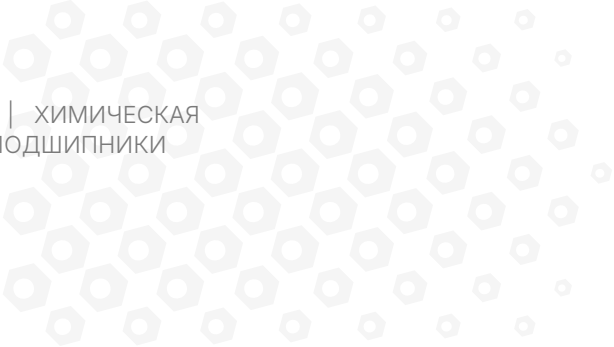




АКТ ЗАМЕРОВ ПАРАМЕТРОВ ПОДШИПНИКОВ №3636

Подшипники центрифуги: зазор восстановлен, вибрация и шум снизились

Первомайское государственное предприятие «ХИМПРОМ», цех 107 · утвердил гл. механик
Певченко А. А. · от цеха: нач. цеха Бурлачко В. И., механик Малахов А. В. · от ООО «ХАДО»:
инженеры Новиков А. И., Бабанских Н. И.
Украина · договор №20 от 28.05.2001 · замеры 20.07.2001 и 29.08.2001

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Составы ХАДО восстановительный ремонт подшипников по договору №20	Подшипники №3636 центрифуга производства каустической соды, цех 107 · два узла	Акт замеров до и после восстановительного ремонта утверждён главным механиком предприятия, штамп ОГМ

ОБЪЕКТ	СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО РАБОТ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Подшипник №3636, 1-й	Вибрация корпуса 190 мк — узел в предремонтном состоянии	Радиальный зазор, вибрация корпуса
Подшипник №3636, 2-й	Вибрация корпуса 110 мк	Радиальный зазор, вибрация корпуса
Центрифуга в целом	Давление масла 2,8 атм, шумовой эффект 95,5	Давление масла, уровень шума

Оборудование непрерывного производства каустической соды. Между замерами «до» и «после» прошло 40 дней
эксплуатации.

Ключевые результаты

↓ **64-68 %**

вибрация корпусов подшипников, 190 и 110 → 60 и 40 мк

Подшипниковые узлы №3636 — замер по каждому

ПАРАМЕТР	ПОДШИПНИК 1-й	ПОДШИПНИК 2-й
Радиальный зазор, до → после	уменьшился в 3,3 раза	уменьшился в 3 раза
Вибрация корпуса, мк	190 → 60 (-68 %)	110 → 40 (-64 %)

Замеры выполнены 20.07.2001 и 29.08.2001 по каждому подшипниковому узлу; уменьшение зазора и снижение вибрации получены на обоих.

Механизм центрифуги в целом

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ 20.07.2001	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ 29.08.2001
Давление масла, атм	2,8	2,95
Шумовой эффект	95,5	88,0

Давление масла и шум замерялись на машине целиком, а не по узлам; единица уровня шума приведена так, как записана в акте.

Вывод по акту

Комиссия ПГП «ХИМПРОМ» и ООО «ХАДО» зафиксировала, что по договору № 20 от 28 мая 2001 г. «был произведен восстановительный ремонт подшипников № 3636 ХАДО составами». К первому замеру узлы работали с повышенной вибрацией корпуса — **190 мк** на первом подшипнике и **110 мк** на втором. Через сорок дней радиальный зазор обоих подшипников уменьшился втрое, вибрация корпусов упала до **60** и **40 мк**, шумовой эффект механизма снизился, давление масла в системе выросло с **2,8** до **2,95 атм**. Восстановленная геометрия подшипника здесь причина всего остального: меньше зазор — меньше ударные нагрузки, тише и ровнее ход. Центрифуга непрерывного производства каустической соды получила ресурс без замены подшипников.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к подшипникам №3636 центрифуги производства каустической соды цеха 107 ПГП «ХИМПРОМ»; на других узлах и режимах показатели могут отличаться. Оригинал акта с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.