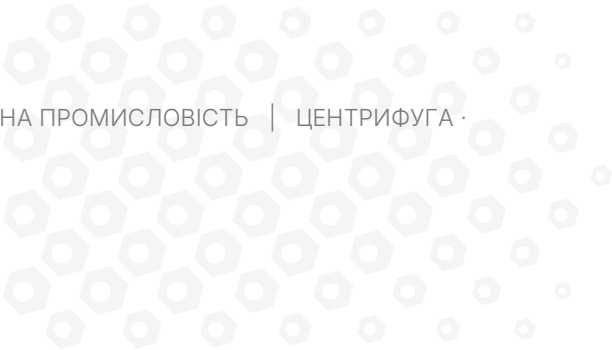




АКТ ЗАМІРІВ ПАРАМЕТРІВ ПІДШИПНИКІВ №3636

Підшипники центрифуги: зазор відновлено, вібрація і шум знизились

Первомайське державне підприємство «ХІМПРОМ», цех 107 · затвердив гол. механік Певченко А. А.
· від цеху: нач. цеху Бурлачко В. І., механік Малахов А. В. · від ТОВ «ХАДО»: інженери Новіков А. І.,
Бабанських Н. І.

Україна · договір №20 від 28.05.2001 · заміри 20.07.2001 і 29.08.2001

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Склади ХАДО відновлювальний ремонт підшипників за договором №20	Підшипники №3636 центрифуга виробництва каустичної соди, цех 107 · два вузли	Акт замірів до і після відновлювального ремонту затверджений головним механіком підприємства, штамп ВГМ

ОБ'ЄКТ	СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЬ
Підшипник №3636, 1-й	Вібрація корпусу 190 мк — вузол у передремонтному стані	Радіальний зазор, вібрація корпусу
Підшипник №3636, 2-й	Вібрація корпусу 110 мк	Радіальний зазор, вібрація корпусу
Центрифуга в цілому	Тиск масла 2,8 атм, шумовий ефект 95,5	Тиск масла, рівень шуму

Обладнання безперервного виробництва каустичної соди. Між замірами «до» і «після» минуло 40 днів експлуатації.

Ключові результати

↓ **64-68 %**

вібрація корпусів підшипників, 190 і 110 → 60 і 40 мк

Підшипникові вузли №3636 — замір по кожному

ПАРАМЕТР	ПІДШИПНИК 1-й	ПІДШИПНИК 2-й
Радіальний зазор, до → після	зменшився у 3,3 рази	зменшився у 3 рази
Вібрація корпусу, мк	190 → 60 (-68 %)	110 → 40 (-64 %)

Заміри виконано 20.07.2001 і 29.08.2001 по кожному підшипниковому вузлу; зменшення зазору і зниження вібрації отримано на обох.

Механізм центрифуги в цілому

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ 20.07.2001	ПІСЛЯ ОБРОБКИ 29.08.2001
Тиск масла, атм	2,8	2,95
Шумовий ефект	95,5	88,0

Тиск масла і шум вимірювали на машині в цілому, а не по вузлах; одиниця рівня шуму наведена так, як записана в акті.

Висновок за актом

Комісія ПДП «ХІМПРОМ» і ТОВ «ХАДО» зафіксувала, що за договором № 20 від 28 травня 2001 р. «був проведений відновлювальний ремонт підшипників № 3636 ХАДО складами». До першого заміру вузли працювали з підвищеною вібрацією корпусу — **190 мк** на першому підшипнику і **110 мк** на другому. Через сорок днів радіальний зазор обох підшипників зменшився втричі, вібрація корпусів упала до **60 і 40 мк**, шумовий ефект механізму знизився, тиск масла в системі зріс з **2,8** до **2,95 атм**. Відновлена геометрія підшипника тут причина всього іншого: менший зазор — менші ударні навантаження, тихіший і рівніший хід. Центрифуга безперервного виробництва каустичної соди отримала ресурс без заміни підшипників.



© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються підшипників №3636 центрифуги виробництва каустичної соди цеху 107 ПДП «ХІМПРОМ»; на інших вузлах і режимах показники можуть відрізнятися. Оригінал акта з підписами і печаткою публікується цілком і доступний для завантаження.