



ТЕХНІЧНИЙ АКТ ВІД 13.04.2001

Редуктор конвеєра: привід став економнішим без розбирання і зупинки

БАТ «Гомельстекло», цех ЦПС · акт затвердив головний механік Рижкін В. Є.; підписали начальник і механік цеху, виконавець обробки — ТОВ «Синтез-Плюс»

м. Гомель, Білорусь · обробка 28.03–10.04.2001 · акт від 13.04.2001

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-технологія триботехнічна обробка без розбирання, у режимі штатної експлуатації	Редуктор головного приводу конвеєр ЦПС · пари «зубчасте колесо — шестірня»	Технічний акт БАТ «Гомельстекло»

ОБЛАДНАННЯ	СТАН І РЕЖИМ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Редуктор головного приводу конвеєра ЦПС	В експлуатації; струм приводу 50-55 А, на металі сліди корозії	Струм споживання електроприводу
Пари «зубчасте колесо — шестірня» редуктора	312 год роботи після обробки, потім розбирання і контрольний огляд	Стан робочих поверхонь зубців

Обробку виконано в режимі штатної експлуатації, без розбирання; підшипники приводу, що перебувають поза масляною ванною, не оброблялися.

Ключовий результат

↓ **20-27 %**

струм електроприводу редуктора, 50-55 → 40 А

Що зафіксовано після обробки

ПАРАМЕТР	РЕЗУЛЬТАТ
Струм споживання електроприводу	50-55 А → 40 А за постійного моменту опору на входному валу та незмінних напрузі й обертах двигуна
Робочі поверхні зубців	Поверхня пар «зубчасте колесо — шестірня» набула вигляду гладкої шліфованої поверхні
Покриття в зоні контакту зубців	Спроба видалити утворене покриття дрібнозернистим напилком результатів не дала
Шум під час роботи редуктора	Значно знизився
Корозія металу	Сліди корозії зникли

Огляд зубців виконано після розбирання редуктора, що відпрацював 312 год. За виміром струму зниження становило 20-27 %; акт оцінює економічний ефект у 20 % споживаної потужності.

Висновок акта

Редуктор обробили без розбирання, у роботі; через **312 год** його вивели з експлуатації та оглянули. Комісія ВАТ «Гомельстекло» зафіксувала в акті від 13.04.2001:

1. Застосування ХАДО-технології дає змогу значно збільшити міжремонтний період і частково замінити планово-попереджувальні ремонти триботехнічною обробкою.
2. Зниження коефіцієнта тертя до **0,007** одиниць дає змогу продовжити строк служби мастил не менш ніж у **3 рази**, продовжити строк служби зношеного обладнання, запобігти зносу та оптимізувати зазори в новому обладнанні.
3. Економічний ефект — зниження споживаної потужності на **20 %**. Висновок акта: застосування ХАДО-технології дає змогу знизити експлуатаційні витрати та витрати на електроенергію і продовжує строк служби обладнання.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються редуктора головного приводу конвеєра ЦПС ВАТ «Гомельстекло» та напрацювання 312 год після обробки; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. Значення коефіцієнта тертя, ресурсу мастил і споживаної потужності наведено так, як їх записано у висновку акта. Оригінал акта від 13.04.2001 публікується цілком і доступний для завантаження.