

ACTA DE MEDICIÓN DE PARÁMETROS DE RODAMIENTOS · TRATAMIENTO SIN DESMONTAJE

Turbocompresor KhTK: menor holgura en los apoyos, el eje gira más libre

PGT «KHIMPROM», taller 101 — línea de producción de cloro · aprobado por el ingeniero mecánico jefe Levchenko A. A.; firmado por el jefe del taller Kalina A. F., el energético del taller Bolshakov A. B. y los ingenieros de OOO «XADO» Novikov A. I. y Babanskikh N. I.

Ucrania · contrato n.º 20 del 28.05.2001 · mediciones 19.07.2001 y 29.08.2001

PRODUCTO

Compuesto restaurador
XADO
en el acta — «lubricante
restaurador XADO»; la
generación actual de productos
son los revitalizantes

OBJETO DEL TRATAMIENTO

Rodamientos n.º 32222 y
n.º 222L
apoyos del accionamiento
eléctrico del turbocompresor
KhTK, taller 101

TIPO DE DOCUMENTO

Acta de medición de
parámetros
de los rodamientos del
accionamiento
aprobada por el mecánico jefe
de la planta, con sello

CONJUNTO**DÓNDE TRABAJA****QUÉ SE MIDIÓ**

Rodamiento n.º 32222

Apoyo del accionamiento eléctrico del
turbocompresor KhTK

Holgura radial

Rodamiento n.º 222L

Apoyo del mismo accionamiento
eléctrico

Holgura radial

Accionamiento eléctrico
completo

Línea de producción de cloro, taller 101,
ciclo continuo

Corriente en vacío, tiempo de
parada por inercia

El tratamiento se realizó según el contrato n.º 20 del 28.05.2001 sin desmontar los conjuntos; mediciones antes del tratamiento — 19.07.2001, después — 29.08.2001.

Resultados clave

↓ **16,7 %**

corriente consumida en vacío, 120 → 100 A

↑ **30 %**

tiempo de parada por inercia del accionamiento, 10 → 13 min

Apoyos del turbocompresor — holgura radial

RODAMIENTO	VARIACIÓN DE LA HOLGURA RADIAL	MEDICIONES
n.º 32222	-48 %	19.07.2001 → 29.08.2001
n.º 222L	-36 %	19.07.2001 → 29.08.2001

La holgura disminuyó en ambos apoyos: en la zona de fricción creció una capa de material. Se indica la variación relativa: no depende de la escala de registro adoptada en el acta.

Accionamiento eléctrico del turbocompresor — corriente y parada por inercia

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO	VARIACIÓN
Corriente consumida en vacío	120 A	100 A	-16,7 %
Tiempo de parada por inercia	10 min	13 min	+30 %

Menor corriente y una parada por inercia más larga en la misma máquina son dos indicios independientes de que la resistencia al giro en los apoyos disminuyó.

Lo que registró el acta

El acta del taller 101 de PGT «KHIMPROM» registra: «conforme al contrato n.º 20 del 28 de mayo de 2001 se realizó la reparación restauradora de los rodamientos n.º 32222 y n.º 222L del accionamiento eléctrico del turbocompresor KhTK con el lubricante restaurador XADO» — sin desmontar los conjuntos y sin sacar de servicio la línea de cloro. Las mediciones antes del tratamiento y **41 días** después mostraron una reducción de la holgura radial en ambos apoyos: del **48 %** en el rodamiento n.º 32222 y del **36 %** en el rodamiento n.º 222L, es decir, geometría restaurada en la zona de fricción. En la misma dirección apuntan las mediciones del propio accionamiento: la corriente consumida en vacío bajó un **16,7 % (120 → 100 A)** y el tiempo de parada por inercia aumentó un **30 % (10 → 13 min)**: el eje pasó a girar con mayor libertad. El acta fue aprobada por el mecánico jefe de la planta y lleva sello.

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden a los rodamientos n.º 32222 y n.º 222L del accionamiento eléctrico del turbocompresor KhTK en las condiciones del taller 101 de PGT «KHIMPROM»; en otras máquinas y regímenes los valores pueden diferir. El acta original con firmas y sello se publica íntegra y está disponible para su descarga.