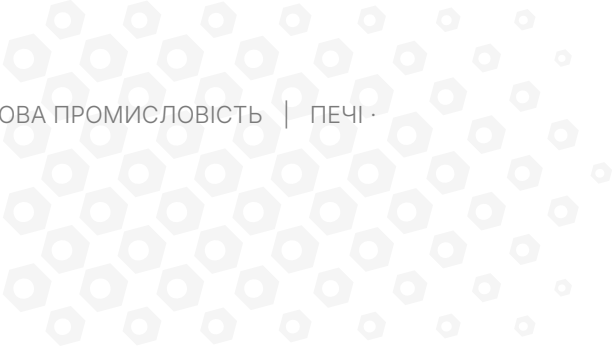




АКТ ДОСЛІДНОЇ ОБРОБКИ ВІД 17.04.2002

Підшипники печі до 190 °С: зазор зменшився, промивання виключені

ТОВ «Паляниця», хлібопекарня — цех хлібопродуктів · затвердив директор Хіль В. Г.; акт підписали механік цеху Пономарьов С. В. та інженер ТОВ «ХАДО» Шарайкін І. М.

Україна · обробка 26.02.2002 · акт 17.04.2002 · напруцювання на момент замірів 480 год

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Термостійке мастило «ХАДО-250» обробка за технологією ХАДО, виконана 26.02.2002	Промислова піч №1 хлібопекарні два радіальні кулькові підшипники №306 в опорах валів транспортера	Акт підприємства з підписами та печаткою

ВУЗОЛ І ПОЧАТКОВИЙ СТАН	УМОВИ РОБОТИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Піч №1, опори валів транспортера — два підшипники №306	Температура 160-190 °С , вологість понад 75 % — випаровування під час випікання хліба	Радіальний зазор, стан робочих поверхонь
Штатне мастило до обробки — суміш індустріальної оливи з графітом, раніше «ЛІТОЛ-24»	Термін служби підшипника 6-8 місяців , обслуговування щотижневе	Періодичність обслуговування, витрата мастильного матеріалу

Заміри виконано після 480 годин роботи печі у штатному режимі на мастилi «ХАДО-250».

Ключові результати

↓ **0,01** мм

радіальний зазор у кожному з двох підшипників, замір після 480 год роботи

↑ **2,9-3,6**×

інтервал обслуговування вузла, 100-120 → 350-360 год

↓ **60** %

витрата мастильного матеріалу, 100 → 40 % від колишнього обсягу

Підшипниковий вузол печі: до обробки та після 480 годин на «ХАДО-250»

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Радіальний зазор підшипника	Інтенсивне зносу робочих поверхонь	Зменшився на 0,01 мм у кожному з двох підшипників
Обслуговування вузла	Видалення старого мастила, промивання та закладання нової порції кожні 100-120 год — щотижня	Додавання мастила раз на 350-360 год — раз на 3 тижні; промивання та заміну виключено
Витрата мастильного матеріалу	100 % — суміш індустріальної оливи з графітом	Не більше ніж 40 % від колишньої кількості
Стан робочих поверхонь	Корозія, залишки закоксованого мастила	Поверхні очищено від корозії та залишків штатного мастила, коксування немає

Заміри за штатних умов печі: температура 160-190 °С, вологість понад 75 %.

Висновок акта

До обробки вузол працював у спеці та парі: штатне мастило коксувалося, робочі поверхні кородували, підшипник ходив **6-8 місяців** і потребував промивання щотижня. Комісія ТОВ «Паляниця» зафіксувала: докладний аналіз результатів обробки підшипників термостійким мастилом «ХАДО-250» дає підстави зробити висновки про те, що застосування зазначеного мастила для підшипників вузлів, які працюють у подібних умовах, дозволить захистити їх від впливу агресивного середовища, відновити зношені поверхні тертя та збільшити термін служби не менш ніж у **3 рази**. Наразі решта підшипникових вузлів печей та електродвигунів хлібопекарні поетапно переводяться на застосування термостійких ХАДО-мастил.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються підшипників №306 в опорах валів транспортера хлібопекарної печі, що працюють за температури 160-190 °С та вологості понад 75 %; на інших вузлах і в інших умовах показники можуть відрізнятися. Обробку виконало ТОВ «ХАДО», акт затверджено директором ТОВ «Паляниця» та підписано механіком цеху. Оригінал акта публікується цілком і доступний для завантаження.