

АКТ ПРИЁМА-ПЕРЕДАЧИ РАБОТ ОТ 20 АВГУСТА 2001 Г.

Подшипники SKF и NSK 23228 бумагоделательной машины восстановлены без замены

ТОО СП «Папирус» — эксплуатант оборудования · работы выполнены ТОО «ГАЙЕР», дистрибьютор корпорации «ХАДО» · акт утверждён директорами обеих сторон, подписан гл. инженером, нач. ПТО и нач. ЭМО заказчика

Казахстан · 20 августа 2001 г. · приложение №4 к договору №03/ХАДО от 06.08.2001

РАБОТЫ

Ремонтно-восстановительные работы по ХАДО технологии

Подшипники обработаны и возвращены в рабочий узел без замены на новые

ОБЪЕКТ РАБОТ

Подшипниковые узлы прижимного вала

Сферические двухрядные роликовые подшипники SKF 23228 ССК/СЗ W33 (Швеция) · NSK 23228 E4 СЗ (Япония)

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт приёма-передачи работ

заказчика и исполнителя

Подписи шести должностных лиц, печати обеих организаций

УЗЕЛ**СОСТОЯНИЕ ДО РАБОТ****ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ**

Подшипник SKF 23228 ССК/СЗ W33 (Швеция), прижимной вал бумагоделательной машины

Следы ржавчины и раковин на рабочих поверхностях роликов; биение вне допуска по всем параметрам

Осевое биение, радиальное биение двух сепараторов, состояние поверхностей

Подшипник NSK 23228 E4 СЗ (Япония), тот же прижимной вал

Следы ржавчины и раковин на рабочих поверхностях роликов; биение вне допуска по всем параметрам

Осевое биение, радиальное биение двух сепараторов, состояние поверхностей

Время ремонтно-восстановительных работ по ХАДО технологии — 150 часов.

Ключевые результаты

↓ **12-20x**

радиальное биение сепараторов, 0,12-0,20 → 0,01 мм

↓ **50-57 %**

осевое биение подшипников, 2,0-3,5 → 1,0-1,5 мм

Биение подшипников до и после работ

ПАРАМЕТР, мм	SKF 23228, ДО	SKF 23228, ПОСЛЕ	NSK 23228, ДО	NSK 23228, ПОСЛЕ	ДОПУСТИМО
Осевое биение	3,5	1,5	2,0	1,0	0,5
Радиальное биение, 1-й сепаратор	0,15	0,01	0,12	0,01	0,02
Радиальное биение, 2-й сепаратор	0,20	0,01	0,12	0,01	0,02

Допустимые значения — из таблицы акта. До работ оба подшипника были вне допуска по всем параметрам; после — радиальное биение всех четырёх сепараторов вдвое ниже допуска.

Состояние рабочих поверхностей

ЗОНА ОСМОТРА	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Ролики	Следы ржавчины и раковин	Следов ржавчины и раковин нет; поверхность гладкая и ровная
Внутренние части рабочей поверхности подшипников	Следы ржавчины и раковин	Следов ржавчины и раковин нет

Осмотр рабочих поверхностей до и после работ. Подшипники установлены в рабочий узел без замены на новые.

Заключение акта

До работ оба подшипника прижимного вала были вне допуска по всем измеренным параметрам, на рабочих поверхностях роликов — следы ржавчины и раковин. Комиссия заказчика и исполнителя зафиксировала в акте: «В результате проведения ремонтно-восстановительных работ, значительно уменьшилось осевое биение подшипников с **3,5 мм** до **1,5 мм** на подшипнике шведского производства и с **2,0 мм** до **1,0 мм** на подшипнике японского производства»; «На рабочих поверхностях роликов отсутствуют следы ржавчины и раковин, которые наблюдались ранее. Поверхность роликов гладкая и ровная»; «Восстановление геометрических размеров подшипников привело к уменьшению нагрева подшипниковых узлов и увеличению срока эксплуатации данных подшипников». Подшипники обработаны смазками и установлены в рабочий узел для дальнейшей эксплуатации.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к сферическим двухрядным роликовым подшипникам SKF 23228 CCK/C3 W33 и NSK 23228 E4 C3 прижимного вала бумагоделательной машины; на другом оборудовании и при иных условиях показатели могут отличаться. Оригинал акта от 20.08.2001 с подписями и печатями сторон публикуется целиком и доступен для загрузки.