



ЗВІТ ЯЛТИНСЬКИХ КАНАЛІЗАЦІЙНИХ ОЧИСНИХ СПОРУД

Повітродувка ТВ-176/1,6: люфт у підшипниках агрегата та електродвигуна зменшився

Виробниче підприємство водопровідно-каналізаційного господарства Південного берега Криму (ВПВКГ ПБК), Ялтинські КОС · затвердив: директор Намяк Д. Є. · підписав: заст. директора Поліянський С. М.

м. Ялта, Україна · обробка 14.09.2004 · повторний замір після 450 годин напрацювання

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-ревіталізанти обробка підшипникових вузлів агрегата та електродвигуна, виконавець — ПВКП «Ригонда»	Повітродувний агрегат ТВ-176/1,6 продуктивність 1000 м³/год · привід А-113-2, 320 кВт · підшипники 2314 в масляній ванні, 3222 і 222 на консистентному мастилі	Звіт ВПВКГ ПБК з підписами та печаткою підприємства

ТЕХНІКА	НАПРАЦЮВАННЯ ПІДШИПНИКІВ ДО ОБРОБКИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Повітродувний агрегат ТВ-176/1,6, 1000 м³/год	7500 год за середнього ресурсу до заміни 8000 год — вироблено 94 %	радіальний люфт переднього та заднього підшипників (2314, масляна ванна)
Електродвигун А-113-2, 320 кВт	3500 год за середнього ресурсу до заміни 5000 год — вироблено 70 %	радіальний люфт переднього підшипника (3222 і 222, консистентне мастило)

Середнє напрацювання підшипників до заміни — норма Ялтинських КОС за даними підприємства.

Ключові результати

↓ **39-67 %**

радіальний люфт підшипників повітродувки, 0,18-0,28
→ 0,06-0,17 мм

↓ **2,7×**

радіальний люфт підшипника електродвигуна, 0,16 →
0,06 мм

Радіальний люфт підшипників — до обробки та після 450 годин роботи

ВУЗОЛ	ЛЮФТ ДО	ЛЮФТ ПІСЛЯ 450 ГОД	ЗМЕНШЕННЯ
Агрегат ТВ-176/1,6, передній підшипник	0,28 мм	0,17 мм	0,11 мм · 39 %
Агрегат ТВ-176/1,6, задній підшипник	0,18 мм	0,06 мм	0,12 мм · 67 %
Електродвигун А-113-2, передній підшипник	0,16 мм	0,06 мм	0,10 мм · 62,5 %

Замір виконано до обробки 14.09.2004 і повторно після 450 годин напрацювання агрегата.

Висновок звіту

Виробниче підприємство водопровідно-каналізаційного господарства Південного берега Криму фіксує: «У результаті застосування Хадо-технології люфти в підшипникових вузлах зменшилися в середньому на **0,1 мм**, що свідчить про відновлення їхніх геометричних розмірів і відповідно збільшення строку служби». Працювали не з новим вузлом: підшипники повітродувки пройшли **7500 годин** із **8000**, прийнятих на підприємстві як середній строк до заміни, — агрегат впритул підійшов до планової перестановки підшипників. За **450 годин** напрацювання після обробки люфт зменшився на всіх трьох підшипниках, причому і в масляній ванні агрегата, і на консистентному мастилі електродвигуна: зазор відновився незалежно від того, чим змащується вузол.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються повітродувного агрегата ТВ-176/1,6 з електродвигуном А-113-2 на Ялтинських каналізаційних очисних спорудах; на іншій техніці та за інших умов експлуатації показники можуть відрізнятися. Оригінал звіту з підписами та печаткою підприємства публікується цілком і доступний для завантаження.