

АКТИ ВІДНОВЛЮВАЛЬНОГО РЕМОНТУ · КВІТЕНЬ — ТРАВЕНЬ 2000

Редуктори ЦДН-710 і приводи ЕКГ-10 №7: метал наріс без розбирання

ВАТ «ЮГОК», м. Кривий Ріг · чотири акти, затверджених головним механіком комбінату, з підписами начальників фабрик і головних механіків, печатка підприємства · роботи виконані ТОВ «ХАДО» та ЗАТ «Кривбасрудпром» за договором №158«а» від 31.03.2000

м. Кривий Ріг, Україна · обробка 05–07.04.2000 · контрольні заміри 16–18.05.2000

ПРОДУКТ

ХАДО-технологія® (ХАДО РВС)

обробка зубчастих передач у зборі, без розбирання редукторів і виведення машин із графіка роботи

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Редуктори гірничо-збагачувального обладнання

ЦДН-710 · Ц2М500 · редуктори напору, підйому та повороту і компресор екскаватора ЕКГ-10 №7

ПІДСУМОК ПО ВСІЙ РОБОТІ

Акт ВАТ «ЮГОК» від 19.05.2000

«Досягнуті позитивні результати свідчать про ефективність застосування ХАДО технології® на промисловому обладнанні». ХАДО-технологію® рекомендовано комбінатом для подальшого впровадження

ОБ'ЄКТ, ЦЕХ	РЕДУКТОР	СТАН ЗУБІВ ДО ОБРОБКИ	НАПРАЦЮВАННЯ ДО ЗАМІРУ	АКТ
Конвеєр №16, дробильна фабрика-1	ЦДН-710	Раковини на 85 % поверхні вал-шестерні 2-го ступеня, знос основи зуба, задири	понад 450 год	16.05.2000
Екскаватор ЕКГ-10 №7, рудоуправління	напору, підйому, повороту; компресор	Вироблення біля основи зубів, знос по площині зуба від 1,5 мм і вище, задири та раковини по всій площині	350 год	18.05.2000
Конвеєри №1-1 і №2-2, РОФ-2	приводів конвеєрів	Раковини на 80 % поверхні зуба, знос основи зуба 10-50 % , задири по площині	350 год і 30 год	17.05.2000

ОБ'ЄКТ, ЦЕХ	РЕДУКТОР	СТАН ЗУБІВ ДО ОБРОБКИ	НАПРАЦЮВАННЯ ДО ЗАМІРУ	АКТ
Конвеєри №7КТ і №8КТ, дробильна фабрика-1	Ц2М500	Раковини на 80 % поверхні зуба, знос основи зуба не менше ніж 1,5 мм , задири по площині	120 год і 350 год	17.05.2000

Усі редуктори оброблено у зборі, без розбирання та виведення обладнання з графіка роботи; заміри «до» — 05-07.04.2000, контрольні — 16-18.05.2000.

Що повторилося на редукторах комбінату

↑ 0,3-1,6 мм

товщина зуба по профілю на редукторах трьох машин

↓ 2,4-3,9 %

споживаний струм приводів конвеєрів на холостому ході, 16,9 → 16,5 і 102,3 → 98,3 А

Товщина зуба — за об'єктами серії

ОБ'ЄКТ, ВУЗОЛ	НАПРАЦЮВАННЯ ПІСЛЯ ОБРОБКИ	ПРИРІСТ ТОВЩИНИ ЗУБА
Конвеєр №16, ЦДН-710, 1-й ступінь	понад 450 год	0,9-1,6 мм
Конвеєр №16, ЦДН-710, 2-й ступінь	понад 450 год	0,9-1,3 мм
Екскаватор ЕКГ-10 №7, редуктори підйому та повороту	350 год	1,0-1,2 мм
Екскаватор ЕКГ-10 №7, редуктор напору	350 год	0,3-0,6 мм
Конвеєр №1-1, РОФ-2, вал-шестерня	350 год	0,35 мм

Абсолютні заміри: ЦДН-710 — **12,9-13,2 → 13,8-14,8 мм** на 1-му ступені та **18,2-18,9 → 19,1-20,2 мм** на 2-му; конвеєр №1-1 — **4,1 → 4,45 мм**.

Споживаний струм приводів на холостому ході

ОБ'ЄКТ, ПРИВІД	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ НАПРАЦЮВАННЯ	ЗНИЖЕННЯ
Конвеєри №7КТ і №8КТ, ДФ-1, двигуни А30Н 315 S4	102,3 А	98,3 А	4,0 А · 3,9 %
Конвеєр №1-1, РОФ-2	16,9 А	16,5 А	0,4 А · 2,4 %

Заміри 17.05.2000 на приводах конвеєрів РОФ-2 та дробильної фабрики-1.

Компресор екскаватора ЕКГ-10 №7

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ	ЗНИЖЕННЯ
Час повного закачування ресивера	26 с	22,1 с	3,9 с · 15 %
Споживаний струм на початку накачування, 3-тя фаза	35 А	31,5 А	3,5 А · 10 %

Скорочення часу закачування акт трактує як зростання продуктивності компресора на **15 %**.

Що зафіксували комісії комбінату

Комісії ВАТ «ЮГОК» зафіксували в актах: робочі поверхні зубів «набули вигляду гладкої шліфованої поверхні, тобто раковини, задири зникли», а в зоні контакту виявлено «наростання шару металу». На редукторі конвеєра № 16 після напрацювання понад 450 годин товщина зубів становила **13,8-14,8 мм** на 1-му ступені та **19,1-20,2 мм** на 2-му; на екскаваторі ЕКГ-10 № 7 зуб додав **0,3-0,6 мм** по редуктору напору і **1,0-1,2 мм** по редукторах підйому та повороту. Підсумковий акт комбінату від 19.05.2000 зазначає й те, що ремонт виконується в режимі штатної експлуатації та не потребує спеціального обладнання, приміщення й наявності запасних частин.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються редукторів гірничо-збагачувального обладнання ВАТ «ЮГОК» — ЦДН-710, Ц2М500, редукторів напору, підйому та повороту ЕКГ-10 — за напрацювання до 450 годин після обробки; на інших вузлах і режимах показники можуть відрізнятися. Оригінали актів публікуються повністю та доступні для завантаження. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти.