



АКТЫ ДЕФЕКТАЦИИ ПОДШИПНИКОВ И ПРОТОКОЛ ТЕХСОВЕЩАНИЯ

Насосный агрегат ВНГ-6: изношенные подшипники работают дальше без замены

Армянская АЭС (ААЭС) · комиссия: ст. мастер ЦЦР Акопян А. С., инж. ОППР Оганесян В. С., инж. СТКиДМ Алавердян Г. А. · утверждено заместителем главного инженера по ремонту Арутюняном М. А.

г. Мецамор, Армения · дефектация 09.11.2000 → повторная дефектация 08.12.2000 · протокол техсовещания 14.12.2000

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
Восстановительная смазка ХАДО ХАДО РВС по ТУУ 256112000.001.99 · закладка в подшипники без замены деталей	Насосный агрегат ВНГ-6, тип К818 подшипники качения №3 и №4, тип 305	Акты дефектации ААЭС и протокол техсовещания

УЗЕЛ	СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО ИСПЫТАНИЙ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Подшипник качения №3, тип 305	Износ рабочих поверхностей до 30 %	Радиальный и осевой зазоры, износ рабочих поверхностей
Подшипник качения №4, тип 305	Износ рабочих поверхностей до 50 %	Радиальный и осевой зазоры, износ рабочих поверхностей

Агрегат собран и {{10.11.2000}} введён в эксплуатацию в технологическом режиме; повторная дефектация — после {{200 часов}} работы.

Ключевые результаты

↓ **25-58 %**

радиальный зазор подшипников №3 и №4, 0,12-0,2
→ 0,05-0,15 мм

↓ **15 п.п.**

износ рабочих поверхностей подшипника №4, 50 →
35 %

Подшипники №3 и №4 — дефектация до закладки смазки и после 200 часов работы

ПАРАМЕТР	ПОДШИПНИК №3, ДО → ПОСЛЕ	ПОДШИПНИК №4, ДО → ПОСЛЕ
Радиальный зазор	0,12 → 0,05 мм	0,2 → 0,15 мм
Осевой зазор	0,07 → 0,06 мм	0,1 → 0,09 мм
Износ рабочих поверхностей	исходно до 30 %	50 → 35 %

Обе дефектации выполняла одна комиссия предприятия: состояние подшипников до и после оценивалось по одной процедуре при разборке узла.

Решение по итогам испытаний

Узел вошёл в испытание изношенным: при разборке **09.11.2000** комиссия ААЭС записала износ рабочих поверхностей подшипника № 3 **до 30 %**, подшипника № 4 — **до 50 %**. Подшипники не заменяли: заложили восстановительную смазку ХАДО и **10.11.2000** ввели агрегат в эксплуатацию. После **200 часов** работы повторная дефектация показала уменьшение радиального и осевого зазоров и снижение износа рабочих поверхностей. Протокол технического совещания у главного инженера ААЭС от **14.12.2000** постановил: «учитывая положительные результаты испытаний РВС-смазки (см. распоряжение ГИС № 449 от 03.11.00) на подшипниковых узлах насосных агрегатов ВНГ-6 (см. акты от 09.11.2000г. и от 12.12.2000г.) и НДБ-1Б (см. акты от 13.11.2000г. и от 30.11.2000г.), приобрести необходимое количество восстановительной смазки производства ООО "Хадо" и использовать для смазки подшипников качения насосных агрегатов на ААЭС».

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к подшипникам качения типа 305 насосного агрегата ВНГ-6 (К818) Армянской АЭС при наработке 200 часов в технологическом режиме; на других узлах и режимах показатели могут отличаться. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Акты дефектации и протокол технического совещания публикуются целиком и доступны для загрузки.