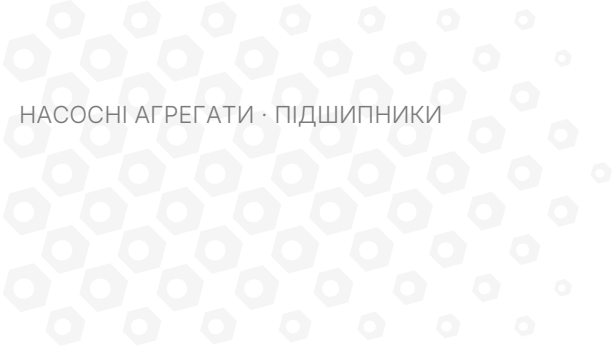




АКТИ ДЕФЕКТАЦІЇ ПІДШИПНИКІВ І ПРОТОКОЛ ТЕХНАРАДИ

Насосний агрегат ВНГ-6: зношені підшипники працюють далі без заміни

Вірменська АЕС (ААЕС) · комісія: ст. майстер ЦЦР Акопян А. С., інж. ОППР Оганесян В. С., інж. СТКіДМ Алавердян Г. А. · затверджено заступником головного інженера з ремонту Арутюняном М. А.

м. Мецамор, Вірменія · дефектація 09.11.2000 → повторна дефектація 08.12.2000 · протокол технаради 14.12.2000

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Відновлювальне мастило ХАДО ХАДО РВС за ТУУ 256112000.001.99 · закладення в підшипники без заміни деталей	Насосний агрегат ВНГ-6, тип К818 підшипники кочення №3 і №4, тип 305	Акти дефектації ААЕС і протокол технаради

ВУЗОЛ	СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Підшипник кочення №3, тип 305	Знос робочих поверхонь до 30 %	Радіальний і осьовий зазори, знос робочих поверхонь
Підшипник кочення №4, тип 305	Знос робочих поверхонь до 50 %	Радіальний і осьовий зазори, знос робочих поверхонь

Агрегат зібрано та {{10.11.2000}} введено в експлуатацію в технологічному режимі; повторна дефектація — після {{200
годин}} роботи.

Ключові результати

↓ **25-58 %**

радіальний зазор підшипників №3 і №4, 0,12-0,2 → 0,05-0,15 мм

↓ **15 в.п.**

знос робочих поверхонь підшипника №4, 50 → 35 %

Підшипники №3 і №4 — дефектація до закладення мастила та після 200 годин роботи

ПАРАМЕТР	ПІДШИПНИК №3, ДО → ПІСЛЯ	ПІДШИПНИК №4, ДО → ПІСЛЯ
Радіальний зазор	0,12 → 0,05 мм	0,2 → 0,15 мм
Осьовий зазор	0,07 → 0,06 мм	0,1 → 0,09 мм
Знос робочих поверхонь	початково до 30 %	50 → 35 %

Обидві дефектації виконувала одна комісія підприємства: стан підшипників до і після оцінювали за однією процедурою під час розбирання вузла.

Рішення за підсумками випробувань

Вузол увійшов у випробування зношеним: під час розбирання **09.11.2000** комісія ААЕС записала знос робочих поверхонь підшипника № 3 **до 30 %**, підшипника № 4 — **до 50 %**. Підшипники не замінювали: заклали відновлювальне мастило ХАДО і **10.11.2000** ввели агрегат в експлуатацію. Після **200 годин** роботи повторна дефектація показала зменшення радіального та осьового зазорів і зниження зносу робочих поверхонь. Протокол технічної наради в головного інженера ААЕС від **14.12.2000** постановив: «зважаючи на позитивні результати випробувань РВС-мастила (див. розпорядження ГІС № 449 від 03.11.00) на підшипникових вузлах насосних агрегатів ВНГ-6 (див. акти від 09.11.2000 р. і від 12.12.2000 р.) та НДБ-1Б (див. акти від 13.11.2000 р. і від 30.11.2000 р.), придбати необхідну кількість відновлювального мастила виробництва ТОВ "Хадо" і використовувати для змащування підшипників кочення насосних агрегатів на ААЕС».

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються підшипників кочення типу 305 насосного агрегата ВНГ-6 (К818) Вірменської АЕС за напрацювання 200 годин у технологічному режимі; на інших вузлах і режимах показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Акти дефектації та протокол технічної наради публікуються цілком і доступні для завантаження.