

АКТ ПІДПРИЄМСТВА ПРО ОБРОБКУ ОБЛАДНАННЯ ЗА ХАДО-ТЕХНОЛОГІЄЮ

Редуктор Р-102С: зниження енерговитрат без зупинки виробництва

ГПРУП «ГПО Азот», цех карбамід-3 · затвердив головний інженер А. К. Сурба · заміри — заст. начальника цеху М. А. Янучок та енергетик цеху В. Н. Козич · обробка — ДП ТДВ «ВаТТ»
Республіка Білорусь · заміри 14.03.2002 та 2.04.2002 · акт 2002 р.

ПРОДУКТ

Гель ХАДО, 2700 мл
обробка у 3 етапи, у режимі
штатної експлуатації

ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ

Редуктор Р-102С
двоступеневий, тип
ТО31302-07-1-20х1500 ·
зубчасті передачі, підшипники
проміжного вала, масляний
насос

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт підприємства
з підписами та печаткою
вісім підписантів замовника та
виконавця

ОБЛАДНАННЯ

Редуктор Р-102С,
двоступеневий, привід
обладнання цеху карбамід-3

РЕЖИМ І НАПРАЦЮВАННЯ

Завантаження 70 %;
контрольний замір після 400 год
роботи під обробкою

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Споживаний струм, тиск і
температура масла; розкриття
корпусу

Обидва заміри — 14.03.2002 до обробки та 2.04.2002 після — виконано в одному режимі за завантаження 70 % за участю персоналу цеху.

Ключовий результат

↓ **5,2 %**

споживаний струм редуктора, 230 → 218 А

Заміри до та після обробки, завантаження редуктора 70 %

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ, 14.03.2002	ПІСЛЯ ОБРОБКИ, 400 ГОД, 2.04.2002
Споживаний струм у штатному режимі	230 А	218 А
Тиск масла	1 атм	3 атм
Температура масла	50 °С	48 °С

Зростання тиску масла за одночасного зниження його температури акт пов'язує з відновленням масляного насоса редуктора.

Висновок комісії підприємства

Після обробки кришку редуктора зняли: у зоні безпосереднього контакту зубців шестерень на спряжених поверхнях утворилася «дзеркальна» поверхня з металокерамічного шару, тепловий зазор підшипників проміжного вала зменшився. Комісія ГПРУП «ГПО Азот» зафіксувала: «Досягнуті позитивні результати свідчать про ефективність застосування ХАДО-технології. Відновлення обладнання виконується в режимі штатної експлуатації, що не потребує спеціального обладнання». ХАДО-технологія дозволяє:

1. Знизити енерговитрати.
2. Збільшити строк служби вузлів і деталей.
3. Запобігти зношуванню та оптимізувати зазори.
4. Зменшити шуми та вібрацію. Підприємство рекомендувало ввести планово-попереджувальну обробку механізмів за ХАДО-технологією до кошторису планових ремонтів обладнання.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються двоступеневого редуктора Р-102С цеху карбамід-3 ГПРУП «ГПО Азот» за завантаження 70 %; на інших вузлах і режимах роботи показники можуть відрізнятися. Оригінал акта з підписами та печаткою публікується повністю та доступний для завантаження.