



TECHNISCHES PROTOKOLL DER OAO „CHLEBOKOMBINAT-2“, PERM

Ofen „Musson-Rotor Super“: Fett verkocht nicht, kein Stopp zum Schmieren

OAO „Chlebokombinat-2“ · Chefingenieur Kostrow N. I., Chefmechaniker Tetenow A. L., Mechaniker Ljalin J. P. · Vertreter der XADO-Korporation Jakowlew A. W.

Perm, Russland · Vertrag Nr. 1 vom 26.07.2004 mit OOO „XADO-Region“, Moskau · Prüfungen 02.09.–01.12.2004

PRODUKT	PRÜFOBJEKT	DOKUMENTTYP
XADO-Fett „TERMOLUB-300“ Hochtemperatur-Schmierfett	Rotationsofen „Musson-Rotor Super“ Stützlagereinheit des Backkammer-Wagens · Lager Nr. 1210, Nr. 210	Technisches Protokoll mit Unterschriften und Stempeln

ANLAGE	BAUGRUPPE	BETRIEBSBEDINGUNGEN WAS BEWERTET WURDE	
Rotationsofen „Musson-Rotor Super“	Stützlagereinheit des Backkammer-Wagens, Lager Nr. 1210, Nr. 210	180-200 °C, 30 U/min	Wartungsintervall, Zustand der Reib- und Wälzpaarungen

Der Ofen lief im normalen Produktionsbetrieb des Brotkombinats; die Baugruppe wurde weder zerlegt noch getauscht —
gewechselt wurde nur das Fett.

Kernergebnis

↑ **3,75×**

Wartungsintervall der Lagereinheit, 200 → 750 h

Wartung der Baugruppe: Serienfett und XADO-Fett

MERKMAL	„ZIATIM 201“, SERIENFETT	XADO „TERMOLUB-300“
Intervall bis zum Entfernen des Fetts und zur Neubefüllung	200 h	750 h, Wechsel nicht erforderlich
Ofenstillstand je Fettwechsel	2 h	Stillstand nicht erforderlich
Reibpaarungen nach der Laufzeit	Fett verkockte, der Koks wurde bei jedem Wechsel entfernt	Keine Verkockungsspuren

Intervall 200 h und Stillstand 2 h sind die betriebliche Serienvorgabe; 750 h ist die tatsächliche Laufzeit der Baugruppe bis zur Kontrollprüfung.

Kontrollprüfungen bei einer Fettfüllung

PRÜFUNG	LAUFZEIT AB BEFÜLLUNG	ZUSTAND DER BAUGRUPPE
Erste	750 h	Freier Lauf des Backkammer-Wagens; keine Verkockungsspuren; Wälzpaarungen glatt, mit einer Metallkeramikschrift bedeckt (XADO-Effekt)
Zweite	weitere 750 h	Lagereinheit in betriebsfähigem Zustand, Fettwechsel nicht erforderlich

Das Fett wurde am 2. September 2004 bei der planmäßigen Wartung eingebracht; zwischen den Prüfungen wurde die Baugruppe nicht gewartet.

Schlussfolgerungen der Betriebskommission

Vor den Prüfungen lief die Stützlagereinheit des Wagens mit dem Serienfett „Ziatim 201“ bei **180-200 °C**: Das Fett verkokte, und alle **200 h** wurde der Ofen für **2 h** angehalten, um den Koks zu entfernen und neues Fett einzubringen. Mit dem XADO-Fett „Termolub-300“ wurde die Baugruppe nach **750 h** geprüft — keine Verkokung, die Wälzpaarungen sind mit einer Metallkeramiksicht bedeckt, ein Fettwechsel war nicht erforderlich; bei der zweiten Kontrollprüfung, weitere **750 h** später, blieb die Baugruppe mit derselben Füllung betriebsfähig. Schlussfolgerungen des Protokolls:

1. Der Einsatz des XADO-Fetts „Termolub-300“ ist in allen bei hoher Temperatur betriebenen Baugruppen sinnvoll.
2. Wirtschaftliche Verluste durch den wöchentlichen Ofenstillstand entfallen.
3. Die Lebensdauer der Lagereinheit steigt.



© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf die Stützlagereinheit des Rotationsofens „Musson-Rotor Super“ bei 180-200 °C und 30 U/min; in anderen Baugruppen und Betriebsarten können die Kennwerte abweichen. Das Original des technischen Protokolls der OAO „Chlebokombinat-2“ mit Unterschriften und Stempeln wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.