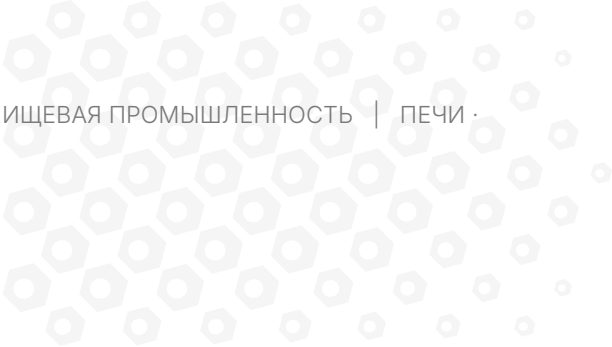




ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ ОАО «ХЛЕБОКОМБИНАТ-2», ПЕРМЬ

Печь «Муссон-ротор супер»: смазка не коксуется, останов на смазку не нужен

ОАО «Хлебокомбинат-2» · главный инженер Костров Н. И., главный механик Тетенев А. Л., механик Лялин Я. П. · представитель корпорации ХАДО Яковлев А. В.

г. Пермь, Россия · договор №1 от 26.07.2004 с ООО «ХАДО-регион», г. Москва · испытания 02.09–01.12.2004

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-смазка «ТЕРМОЛЮБ-300» высокотемпературная пластичная смазка	Ротационная печь «Муссон-ротор супер» опорный подшипниковый узел каретки пекарной камеры · подшипники №1210, №210	Технический акт с подписями и печатями

ОБОРУДОВАНИЕ	УЗЕЛ	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	ЧТО ОЦЕНИВАЛОСЬ
Ротационная печь «Муссон-ротор супер»	Опорный подшипниковый узел каретки пекарной камеры, подшипники №1210, №210	180-200 °С, 30 об/мин	Интервал обслуживания, состояние пар трения и пар качения

Печь работала в обычном производственном режиме хлебокомбината; узел не разбирался и не заменялся — менялась только смазка.

Ключевой результат

↑ **3,75×**

интервал обслуживания подшипникового узла, 200 → 750 ч

Обслуживание узла: штатная смазка и ХАДО-смазка

ПОКАЗАТЕЛЬ	«ЦИАТИМ 201», ШТАТНАЯ СМАЗКА	ХАДО «ТЕРМОЛЮБ-300»
Интервал до удаления смазки и закладки новой	200 ч	750 ч, замена не потребовалась
Простой печи на одну замену смазки	2 ч	Останов не потребовался
Пары трения после наработки	Смазка закоксовывалась, кокс удаляли при каждой замене	Следы коксования отсутствуют

Интервал 200 ч и простой 2 ч — штатный регламент предприятия; 750 ч — фактическая наработка узла до контрольного осмотра.

Контрольные осмотры на одной закладке смазки

ОСМОТР	НАРАБОТКА ОТ ЗАКЛАДКИ	СОСТОЯНИЕ УЗЛА
Первый	750 ч	Свободное вращение каретки пекарной камеры; следы коксования отсутствуют; пары качения гладкие, покрыты слоем металлокерамики (ХАДО-эффект)
Второй	ещё 750 ч	Подшипниковый узел в рабочем состоянии, замена смазки не требуется

Смазка заложена 2 сентября 2004 г. при очередном техническом обслуживании; между осмотрами узел не обслуживался.

Выводы комиссии предприятия

До испытаний опорный узел каретки работал на штатной смазке «Циатим 201» при **180-200 °С**: смазка закоксовывалась, и каждые **200 ч** печь останавливали на **2 ч**, чтобы удалить кокс и заложить новую. На ХАДО-смазке «Термолюб-300» узел осмотрели через **750 ч** — коксования нет, пары качения покрыты слоем металлокерамики, замена смазки не потребовалась; на втором контрольном осмотре, ещё через **750 ч**, узел оставался в рабочем состоянии на той же закладке. Выводы акта:

1. Применение ХАДО-смазки «Термолюб-300» целесообразно во всех узлах, эксплуатируемых при высокой температуре.
2. Исключаются экономические потери, связанные с еженедельным остановом печи.
3. Увеличивается срок службы подшипникового узла.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к опорному подшипниковому узлу ротационной печи «Муссон-ротатор супер» при 180-200 °С и 30 об/мин; в других узлах и режимах показатели могут отличаться. Оригинал технического акта ОАО «Хлебокомбинат-2» с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки.