



ТЕХНІЧНИЙ АКТ ВАТ «ХЛІБОКОМБІНАТ-2», ПЕРМ

Піч «Мусон-ротор супер»: мастило не коксується, зупинка на мащення не потрібна

ВАТ «Хлібокомбінат-2» · головний інженер Костров Н. І., головний механік Тетенев А. Л., механік Лялін Я. П. · представник корпорації ХАДО Яковлев А. В.

м. Перм, Росія · договір №1 від 26.07.2004 з ТОВ «ХАДО-регіон», м. Москва · випробування 02.09–01.12.2004

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-мастило «ТЕРМОЛЮБ-300» високотемпературне пластичне мастило	Ротаційна піч «Мусон-ротор супер» опорний підшипниковий вузол каретки пекарної камери · підшипники №1210, №210	Технічний акт з підписами та печатками

ОБЛАДНАННЯ	ВУЗОЛ	УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ	ЩО ОЦІНЮВАЛОСЯ
Ротаційна піч «Мусон-ротор супер»	Опорний підшипниковий вузол каретки пекарної камери, підшипники №1210, №210	180-200 °С, 30 об/хв	Інтервал обслуговування, стан пар тертя та пар кочення

Піч працювала у звичайному виробничому режимі хлібокомбінату; вузол не розбирали й не замінювали — змінювали лише мастило.

Ключовий результат

↑ **3,75×**

інтервал обслуговування підшипникового вузла, 200 → 750 год

Обслуговування вузла: штатне мастило та ХАДО-мастило

ПОКАЗНИК	«ЦІАТИМ 201», ШТАТНЕ МАСТИЛО	ХАДО «ТЕРМОЛЮБ-300»
Інтервал до видалення мастила та закладання нового	200 год	750 год, заміна не знадобилася
Простій печі на одну заміну мастила	2 год	Зупинка не знадобилася
Пари тертя після напрацювання	Мастило закоксувалося, кокс видаляли за кожної заміни	Слідів коксування немає

Інтервал 200 год і простій 2 год — штатний регламент підприємства; 750 год — фактичне напрацювання вузла до контрольного огляду.

Контрольні огляди на одному закладанні мастила

Огляд	НАПРАЦЮВАННЯ ВІД ЗАКЛАДАННЯ	СТАН ВУЗЛА
Перший	750 год	Вільне обертання каретки пекарної камери; слідів коксування немає; пари кочення гладенькі, вкриті шаром металокераміки (ХАДО-ефект)
Другий	ще 750 год	Підшипниковий вузол у робочому стані, заміна мастила не потрібна

Мастило закладено 2 вересня 2004 р. під час чергового технічного обслуговування; між оглядами вузол не обслуговувався.

Висновки комісії підприємства

До випробувань опорний вузол каретки працював на штатному мастилі «Ціатим 201» за **180-200 °С**: мастило закоксувалося, і кожні **200 год** піч зупиняли на **2 год**, щоб видалити кокс і закласти нове. На ХАДО-мастилі «Термолюб-300» вузол оглянули через **750 год** — коксування немає, пари кочення вкриті шаром металокераміки, заміна мастила не знадобилася; на другому контрольному огляді, ще через **750 год**, вузол залишався в робочому стані на тому самому закладанні. Висновки акта:

1. Застосування ХАДО-мастила «Термолюб-300» доцільне в усіх вузлах, що експлуатуються за високої температури.
2. Виключаються економічні втрати, пов'язані з щотижневою зупинкою печі.
3. Збільшується строк служби підшипникового вузла.



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються опорного підшипникового вузла ротаційної печі «Мусон-ротатор супер» за 180-200 °С і 30 об/хв; в інших вузлах і режимах показники можуть відрізнятися. Оригінал технічного акта ВАТ «Хлібокомбінат-2» з підписами та печатками публікується повністю й доступний для завантаження.