



PROTOKOLL DER KONTROLLPRÜFUNG DER OFENMECHANIK

Waffelofen E-30: Beweglichkeit zurück, Schmierung entfällt

AD „KRISTAL“, Waffelabteilung, Plovdiv · Unterschriften: Chefmechaniker L. Karpov,
Werkstattmechaniker D. Hristov, technischer Direktor St. Kostov · Behandlung nach XADO-Technologie
— „MAY“ OOD, A. Iliev
Plovdiv, Bulgarien · Behandlungen 16.07. und 18.07.2002 · Kontrollprüfung 26.08.2002

PRODUKT	PRÜFOBJEKT	DOKUMENTTYP
XADO Revitalisant-Gel und Schmierfett „XADO-300“ Getriebe des Förderantriebs — drei Behandlungen · Lager, Rollen, Gelenk der Pressformen	Waffelofen Nr. 4 „E-30“ Herstellung Deutschland · Förderantrieb, Elektromotor 1,5 kW	Prüfprotokoll mit Unterschriften und Stempeln

AUSRÜSTUNG UND BAUGRUPPEN	ZUSTAND VOR DER BEHANDLUNG	WAS GEMESSEN WURDE
Getriebe des Förderantriebs, Elektromotor 1,5 kW	In Betrieb, Strom 3 A ; Geräusch und Vibration im Betrieb	Stromaufnahme nach Datum, Geräusch und Vibration
Stützrollen der Pressformen	Bis zu 60 % der Rollen ohne Beweglichkeit	Anteil beweglicher Rollen bei der Prüfung
Lager der Pressformverschlüsse, Gelenk	Schmierung mit gewöhnlichem Schmierfett in jeder Schicht	Leichtgängigkeit, Vorhandensein von Klemmstellen

Betriebsumgebung der Baugruppen: Temperatur etwa 250 °C und hohe Luftfeuchtigkeit. Die erste Behandlung des Getriebes erfolgte ohne Reinigung der Lager vom alten Schmierfett.

Wichtigste Ergebnisse

Stützrollen der Pressformen, bis 60 % ohne Lauf → alle beweglich

↓ **16,7 %**

Stromaufnahme des Förderantriebs, 3 → 2,5 A

Schmierung der Reibstellen, jede Schicht → 39 Tage ohne Schmierung

Förderantrieb — Stromaufnahme nach Datum

MESSUNG	DATUM	STROM DES ELEKTROMOTORS
Vor der Behandlung	bis 16.07.2002	3 A
Nach der ersten Getriebebehandlung	18.07.2002	2,5 A
Nach 20 Betriebstagen	07.08.2002	2,5 A
Kontrollprüfung	26.08.2002	2,5 A

Messung am Elektromotor des Förderantriebs mit **1,5 kW** Leistung: Der gesenkte Strom hielt sich über drei Messungen in Folge, ohne Rückfall.

Reibstellen des Ofens — Zustand bei der Kontrollprüfung am 26.08.2002

BAUGRUPPE	VOR DER BEHANDLUNG	PRÜFUNG 26.08.2002
Stützrollen der Pressformen	Bis zu 60 % der Rollen ohne Beweglichkeit	100 % der Rollen beweglich
Lager der Pressformverschlüsse	Schmierung in jeder Schicht	Drehen leicht, ohne Klemmen
Gelenk	Schmierung in jeder Schicht	Gute Beweglichkeit
Getriebe des Förderantriebs	Geräusch und Vibration im Betrieb	Geräusch und Vibration deutlich verringert

Vom 18.07. bis 26.08.2002 wurden die behandelten Baugruppen nicht geschmiert; auf den Oberflächen der Reibteile bildete sich eine metallkeramische Schicht.

Fazit der Kommission

Die Kommission der AD „KRISTAL“ — Chefmechaniker, Werkstattmechaniker und technischer Direktor — hat bei der Kontrollprüfung am **26.08.2002** festgestellt: Die Stromaufnahme des Förderantriebs sank von **3** auf **2,5 A** und hält sich die dritte Messung in Folge; Geräusch und Vibration des Getriebes haben sich deutlich verringert; alle Stützrollen der Pressformen sind beweglich, während vor der Behandlung bis zu **60 %** von ihnen den Lauf verloren hatten; Gelenk und Lager der Pressformverschlüsse drehen leicht, ohne Klemmen; auf den Oberflächen der Reibteile bildete sich eine metallkeramische Schicht. All dies nach **39 Tagen** Betrieb bei einer Temperatur von etwa **250 °C** und hoher Luftfeuchtigkeit, in denen die behandelten Baugruppen überhaupt nicht geschmiert wurden, obwohl sie zuvor in jeder Schicht Schmierung erforderten. Schlusssatz des Protokolls: „Wir empfehlen den Einsatz der XADO Revitalisanten für alle Baugruppen der Waffelabteilung. Die unter hohen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit arbeiten“.



© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf die Mechanismen des Waffelofens Nr. 4 „E-30“ der Waffelabteilung der AD „KRISTAL“ und auf deren Betriebsbedingungen — Temperatur etwa 250 °C, hohe Luftfeuchtigkeit; an anderen Anlagen und in anderen Betriebsweisen können die Werte abweichen. Das Original des Protokolls mit Unterschriften und Stempeln wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.