

ACTA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE LOS MECANISMOS DEL HORNO

Horno de gofres E-30: movilidad recuperada, sin engrase por turno

AD «KRISTAL», taller de gofres, Plovdiv · firmas: jefe de mantenimiento mecánico L. Karpov, mecánico del taller D. Hristov, director técnico St. Kostov · tratamiento según la tecnología XADO — «MAY» OOD, A. Iliev

Plovdiv, Bulgaria · tratamientos del 16.07 y 18.07.2002 · inspección de control del 26.08.2002

PRODUCTO

Gel revitalizante XADO y grasa «XADO-300»
reductor del accionamiento del transportador — tres tratamientos · rodamientos, rodillos, articulación de los moldes

OBJETO DEL ENSAYO

Horno de gofres n.º 4 «E-30»
fabricación alemana · accionamiento del transportador, motor eléctrico de 1,5 kW

TIPO DE DOCUMENTO

Acta de inspección con firmas y sellos

EQUIPOS Y CONJUNTOS**ESTADO ANTES DEL TRATAMIENTO****QUÉ SE MIDIÓ**

Reductor del accionamiento del transportador, motor eléctrico de 1,5 kW

En servicio, corriente **3 A**; ruido y vibración durante el funcionamiento

Corriente consumida por fechas, ruido y vibración

Rodillos de apoyo de los moldes

Hasta el **60 %** de los rodillos perdió la movilidad

Proporción de rodillos móviles en la inspección

Rodamientos de los cierres de los moldes, articulación

Engrase con grasa consistente corriente en cada turno

Facilidad de giro, presencia de agarrotamientos

Entorno de trabajo de los conjuntos: temperatura de unos 250 °C y humedad elevada. El primer tratamiento del reductor se realizó sin limpiar los rodamientos de la grasa antigua.

Resultados clave

rodillos de apoyo de los moldes,
hasta el 60 % sin movimiento →
todos móviles

↓ **16,7 %**

corriente consumida por el
accionamiento del transportador, 3
→ 2,5 A

engrase de los pares de fricción,
cada turno → 39 días sin engrase

Accionamiento del transportador — corriente consumida por fechas

MEDICIÓN	FECHA	CORRIENTE DEL MOTOR
Antes del tratamiento	hasta 16.07.2002	3 A
Tras el primer tratamiento del reductor	18.07.2002	2,5 A
Después de 20 días de trabajo	07.08.2002	2,5 A
Inspección de control	26.08.2002	2,5 A

Medición en el motor eléctrico del accionamiento del transportador de **1,5 kW** de potencia: la corriente reducida se mantuvo tres mediciones seguidas, sin retroceso.

Pares de fricción del horno — estado en la inspección de control del 26.08.2002

CONJUNTO	ANTES DEL TRATAMIENTO	INSPECCIÓN 26.08.2002
Rodillos de apoyo de los moldes	Hasta el 60 % de los rodillos perdió la movilidad	El 100 % de los rodillos está móvil
Rodamientos de los cierres de los moldes	Engrase en cada turno	Giran con facilidad, sin agarrotamientos
Articulación	Engrase en cada turno	Buena movilidad
Reductor del accionamiento del transportador	Ruido y vibración durante el funcionamiento	El ruido y la vibración disminuyeron notablemente

Del 18.07 al 26.08.2002 los conjuntos tratados no se engrasaron; sobre las superficies de las piezas de fricción se formó una capa metalocerámica.

Conclusión de la comisión

La comisión de AD «KRISTAL» —jefe de mantenimiento mecánico, mecánico del taller y director técnico— constató en la inspección de control del **26.08.2002**: la corriente consumida por el accionamiento del transportador bajó de **3 a 2,5 A** y se mantiene por tercera medición consecutiva; el ruido y la vibración del reductor disminuyeron notablemente; todos los rodillos de apoyo de los moldes están móviles, mientras que antes del tratamiento hasta el **60 %** de ellos había perdido el movimiento; la articulación y los rodamientos de los cierres de los moldes giran con facilidad, sin agarrotamientos; sobre las superficies de las piezas de fricción se formó una capa metalocerámica. Todo ello tras **39 días** de trabajo a una temperatura de unos **250 °C** y humedad elevada, durante los cuales los conjuntos tratados no se engrasaron en absoluto, aunque antes requerían engrase en cada turno. Conclusión del acta: «Recomendamos utilizar los revitalizantes XADO para todos los conjuntos del taller de gofres. Que trabajan en condiciones de altas temperaturas y humedad elevada».



© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados se refieren a los mecanismos del horno de gofres n.º 4 «E-30» del taller de gofres de AD «KRISTAL» y a sus condiciones de explotación — temperatura de unos 250 °C, humedad elevada; en otros equipos y en otros regímenes los valores pueden diferir. El original del acta con firmas y sellos se publica íntegro y está disponible para su descarga.