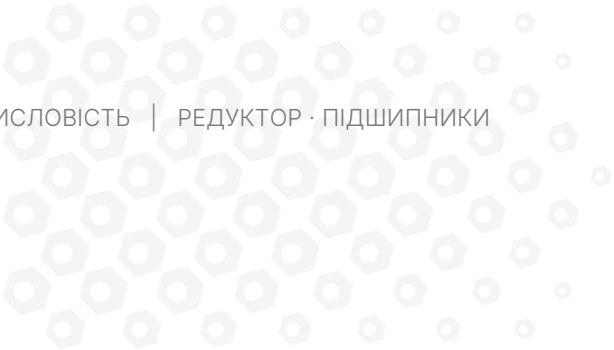




ПРОТОКОЛ КОНТРОЛЬНОГО ОГЛЯДУ МЕХАНІЗМІВ ПЕЧІ

Вафельна піч Е-30: рухомість повернулася, щозмінне мащення знято

АД «КРИСТАЛ», вафельний цех, м. Пловдив · підписи: головний механік Л. Карпов, механік цеху Д. Христов, технічний директор Ст. Костов · обробка за ХАДО-технологією — «МАЙ» ООД, А. Ілієв
м. Пловдив, Болгарія · обробки 16.07 і 18.07.2002 · контрольний огляд 26.08.2002

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Гель-ревіталізатор ХАДО і мастило «ХАДО-300» редуктор приводу конвеєра — три обробки · підшипники, ролики, шарнір прес-форм	Вафельна піч №4 «Е-30» виробництво Німеччини · привод конвеєра, електродвигун 1,5 кВт	Протокол обстеження з підписами та печатками

ОБЛАДНАННЯ ТА ВУЗЛИ	СТАН ДО ОБРОБКИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Редуктор приводу конвеєра, електродвигун 1,5 кВт	У роботі, струм 3 А ; шум і вібрація під час роботи	Споживаний струм за датами, шум і вібрація
Опорні ролики прес-форм	До 60 % роликів втратили рухомість	Частка рухомих роликів під час огляду
Підшипники замків прес-форм, шарнір	Мащення звичайним консистентним мастилом щозміни	Легкість обертання, наявність заїдань

Середовище роботи вузлів: температура близько 250 °C і висока вологість. Першу обробку редуктора виконано без очищення підшипників від старого мастила.

Ключові результати

100 %

опорні ролики прес-форм, до 60 % без ходу → усі рухомі

↓ 16,7 %

споживаний струм приводу конвеєра, 3 → 2,5 А

39 діб

мащення вузлів тертя, щозміни → 39 діб без мащення

Привод конвеєра — споживаний струм за датами

ЗАМІР	ДАТА	СТРУМ ЕЛЕКТРОДВИГУНА
До обробки	до 16.07.2002	3 А
Після першої обробки редуктора	18.07.2002	2,5 А
Через 20 діб роботи	07.08.2002	2,5 А
Контрольний огляд	26.08.2002	2,5 А

Замір на електродвигуні приводу конвеєра потужністю **1,5 кВт**: знижений струм утримувався три заміри поспіль, без відкату.

Вузли тертя печі — стан під час контрольного огляду 26.08.2002

ВУЗОЛ	ДО ОБРОБКИ	ОГЛЯД 26.08.2002
Опорні ролики прес-форм	До 60 % роликів втратили рухомість	100 % роликів рухомі
Підшипники замків прес-форм	Мащення щозміни	Обертаються легко, без заїдань
Шарнір	Мащення щозміни	Добра рухомість
Редуктор приводу конвеєра	Шум і вібрація під час роботи	Шум і вібрація значно зменшилися

З 18.07 до 26.08.2002 оброблені вузли не змащувалися; на поверхнях деталей тертя сформовано металокерамічний шар.

Висновок комісії

Комісія АД «КРИСТАЛ» — головний механік, механік цеху і технічний директор — зафіксувала під час контрольного огляду **26.08.2002**: споживаний струм приводу конвеєра знизився з **3** до **2,5 А** і тримається третій замір поспіль; шум і вібрація редуктора значно зменшилися; усі опорні ролики прес-форм рухомі, тоді як до обробки хід втратили до **60 %** з них; шарнір і підшипники замків прес-форм обертаються легко, без заїдань; на поверхнях деталей тертя сформовано металокерамічний шар. Усе це — після **39 діб** роботи за температури близько **250 °С** і високої вологості, протягом яких оброблені вузли не змащувалися зовсім, хоча раніше потребували мащення щозміни. Висновок протоколу: «Рекомендуємо використовувати ревіталізанти ХАДО для всіх вузлів вафельного цеху. Що працюють в умовах високих температур і підвищеної вологості».

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються механізмів вафельної печі №4 «Е-30» вафельного цеху АД «КРИСТАЛ» та умов її експлуатації — температура близько 250 °С, висока вологість; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. Оригінал протоколу з підписами та печатками публікується повністю і доступний для завантаження.