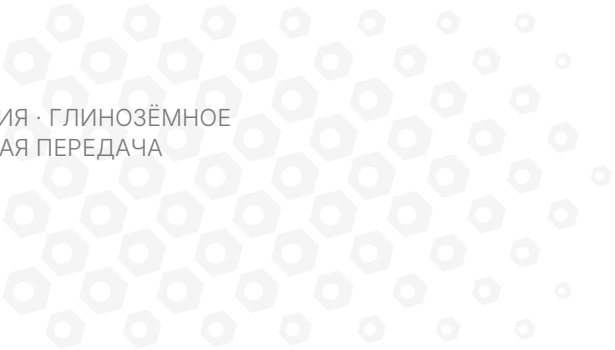




АКТ ТРИБОТЕХНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ РЕДУКТОРА №401

Редуктор ZB-360Pm: меньше тока на привод, обработан без разборки

АОЗТ «Николаевский глиноземный комбинат» · работы выполнило ООО «ХАДО»: технический директор С. Н. Александров, региональный представитель А. Н. Свистун
Украина · акт от 21.05.1999 · контрольная разборка и осмотр после 168 часов работы

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Триботехнический состав ХАДО обработка по ХАДО-технологии на работающем редукторе, без разборки	Редуктор №401, тип ZB-360Pm зубчатая передача колесо — шестерня · подшипники · электропривод	Акт с подписями сторон и печатью комбината

ОБОРУДОВАНИЕ	СОСТОЯНИЕ И РЕЖИМ	ЧТО КОНТРОЛИРОВАЛОСЬ
Редуктор №401, тип ZB-360Pm	В эксплуатации; обработан в штатном режиме, без разборки	Ток потребления электропривода редуктора
Зубчатая передача: пара зубчатое колесо — шестерня	168 часов работы после обработки, затем вывод из эксплуатации	Состояние рабочих поверхностей зубьев при контрольном осмотре
Подшипники редуктора	то же	Радиальный люфт, состояние поверхностей

Ток замерен при постоянном моменте сопротивления на входном валу и неизменных напряжении и оборотах электродвигателя привода.

Ключевой результат

↓ **9,1%**

ток потребления электропривода редуктора, 550 → 500 А

Результаты обработки редуктора №401

ПОКАЗАТЕЛЬ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Ток потребления электропривода	550 А	500 А
Рабочая поверхность зубьев пары колесо — шестерня	Следы коррозии металла	Вид гладкой шлифованной поверхности, следы коррозии исчезли
Радиальный люфт подшипников	Присутствовал	Устранён; поверхности зубчатых передач и подшипников упрочнены

Осмотр поверхностей и подшипников проведён при контрольной разборке после **168 часов** работы редуктора.

Заключение акта

В заключении акта записано: «Применение ХАДО технологии позволяет значительно увеличить межремонтный период и частично заменить планово-предупредительные ремонты триботехнической обработкой, снижение коэфф-та трения до **0,007** единиц позволяет: продлить срок службы масел не менее, чем в **3 раза**; продлить срок службы изношенного оборудования; предотвратить износ и оптимизировать зазоры в новом оборудовании». Обработку выполнили на работающем редукторе, без разборки и без остановки производства. За **168 часов** после неё ток привода снизился, зубья сопрягаемой пары приобрели вид гладкой шлифованной поверхности, следы коррозии исчезли, радиальный люфт подшипников устранён, шум при работе редуктора значительно снизился.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к редуктору №401 типа ZB-360Pm Николаевского глинозёмного комбината, обработанному по ХАДО-технологии без разборки; на другом оборудовании и при иных условиях эксплуатации показатели могут отличаться. Оригинал акта от 21.05.1999 с подписями сторон и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.