



АКТ ТРИБОТЕХНІЧНОЇ ОБРОБКИ РЕДУКТОРА №401

Редуктор ZB-360Pm: менше струму на привід, оброблено без розбирання

АТЗТ «Миколаївський глиноземний комбінат» · роботи виконало ТОВ «ХАДО»: технічний директор
С. М. Александров, регіональний представник А. М. Свистун
Україна · акт від 21.05.1999 · контрольне розбирання та огляд після 168 годин роботи

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Триботехнічний склад ХАДО обробка за ХАДО-технологією на працюючому редукторі, без розбирання	Редуктор №401, тип ZB-360Pm зубчаста передача колесо — шестерня · підшипники · електропривід	Акт з підписами сторін і печаткою комбінату

ОБЛАДНАННЯ	СТАН І РЕЖИМ	ЩО КОНТРОЛЮВАЛОСЯ
Редуктор №401, тип ZB-360Pm	В експлуатації; оброблений у штатному режимі, без розбирання	Струм споживання електроприводу редуктора
Зубчаста передача: пара зубчасте колесо — шестерня	168 годин роботи після обробки, потім виведення з експлуатації	Стан робочих поверхонь зубців під час контрольного огляду
Підшипники редуктора	те саме	Радіальний люфт, стан поверхонь

Струм заміряно за постійного моменту опору на вхідному валу та незмінних напрузі й обертах електродвигуна приводу.

Ключовий результат

↓ **9,1%**

струм споживання електроприводу редуктора, 550 → 500 А

Результати обробки редуктора №401

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Струм споживання електроприводу	550 А	500 А
Робоча поверхня зубців пари колесо — шестерня	Сліди корозії металу	Вигляд гладкої шліфованої поверхні, сліди корозії зникли
Радіальний люфт підшипників	Був наявний	Усунено; поверхні зубчастих передач і підшипників зміцнені

Огляд поверхонь і підшипників проведено під час контрольного розбирання після **168 годин** роботи редуктора.

Висновок акта

У висновку акта записано: «Застосування ХАДО технології дозволяє значно збільшити міжремонтний період і частково замінити планово-попереджувальні ремонти триботехнічною обробкою, зниження коеф-та тертя до **0,007** одиниць дозволяє: продовжити термін служби мастил не менш ніж у **3 рази**; продовжити термін служби зношеного обладнання; запобігти зношуванню та оптимізувати зазори в новому обладнанні». Обробку виконали на працюючому редукторі, без розбирання і без зупинки виробництва. За **168 годин** після неї струм приводу знизився, зубці спряженої пари набули вигляду гладкої шліфованої поверхні, сліди корозії зникли, радіальний люфт підшипників усунено, шум під час роботи редуктора значно знизився.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються редуктора №401 типу ZB-360Pm Миколаївського глиноземного комбінату, обробленого за ХАДО-технологією без розбирання; на іншому обладнанні та за інших умов експлуатації показники можуть відрізнятися. Оригінал акта від 21.05.1999 з підписами сторін і печаткою публікується повністю та доступний для завантаження.