



第267号合同项下报告·2000年12月~2001年4月

风机3680型轴承： 不解体减小游隙， 部件继续运行

国有企业“鲁缙采夫矿井”，国有控股公司“阿尔乔姆煤炭”·由BK“XADO”有限责任公司（顿涅茨克）处理——总经理P.V.纳谢德金

乌克兰戈尔洛夫卡·2000年11月8日第267号合同·2000年12月15日开始处理·2001年4月16日报告

产品	处理对象	文件类型
XADO制剂 按XADO工艺卡片处理·每个轴承 2,700 ml	1号风机2号轴承 3680型·低速部件，300 r/min	处理结果报告 加盖矿井及执行单位印章

设备	作业开始时状态	测量内容
1号风机，3680型2号轴承	径向游隙 0.29~0.31 mm ，部件处于运行中，转速 300 r/min	运行时间分别达到 240 h 和 720 h 后的径向游隙

初始游隙依据戈尔洛夫卡调试单位的测量数据（运行日志1a表）。

关键结果

↓ **16-24 %**

轴承径向游隙，0.29~0.31 → 0.22~0.26 mm

1号风机2号轴承径向游隙

阶段	运行时间	径向游隙
处理前	—	0.29~0.31 mm
第一周期后（3个阶段，每阶段8 h，1,350 ml）	240 h	0.28~0.30 mm
追加处理后（每阶段持续时间延长至3倍）	720 h	0.22~0.26 mm

低速部件的处理方案已与制造商协商确定：剂量不变，每阶段时间延长至3倍。每个轴承用量为2,700 ml。

报告结论

运行**720 h**后，1号风机2号轴承的径向游隙由**0.29~0.31 mm**减小至**0.22~0.26 mm**。部件已就地修复——不解体、不更换轴承、风机未退出运行。对于低速部件（**300 r/min**），标准工艺卡片的处理时间需延长至3倍：该方案已与制造商协商确定，并记录于报告中。委员会记录：“径向游隙减小，表明轴承受损的表面层已得到修复，轴承可继续使用。所取得的积极成果表明，XADO技术应用于工业设备（包括煤炭工业）是有效的。”

XADO

© XADO。版权所有。
上述结果针对低速矿井风机（300 r/min）的3680型轴承；在其他部件和工况下，指标可能有所不同。报告原件（含签字和印章）全文公开，可供下载。