

ЗВІТ ПРО ВИПРОБУВАННЯ ХАДО-МАСТИЛ СПЕЦІАЛЬНИХ ВИСОКОТЕМПЕРАТУРНИХ

Прес-форма вафельної печі: вузли тертя при 450 °С працюють без поповнення мастила

ВАТ «Дніпропетровський хлібзавод №9» · головний інженер Небожа М. П., головний механік
Скорик А. А. · обробка — ТОВ «Придніпровська транспортна компанія»

м. Дніпропетровськ, Україна · обробка 05.06–12.06.2001 · огляд 13.07.2001 · звіт 20.07.2001

ПРОДУКТ

ХАДО-мастила спеціальні
високотемпературні

консистентне — первинна
обробка · гелеподібне —
нарощування та підтримання
шару

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Прес-форма №8
вафельної печі

підшипники ковзання: 4
опорні ролики, ролик копіра,
замок, 2 осі петель стулок

ТИП ДОКУМЕНТА

Звіт про випробування
на діючому виробництві

підписи заводу та виконавця,
печатка

ОБЛАДНАННЯ

Вафельна піч,
виробництво Німеччини, в
роботі з 1989 р.

РЕЖИМ І СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ

Тризмінний режим; температура в зоні
вузлів тертя **450 °С**, швидкість конвеєра
6 м/хв

ЩО СПОСТЕРІГАЛОСЯ

Інтервал змащування вузлів
тертя

Прес-форма №8,
підшипники ковзання
роликів, замка та петель

Задні опорні ролики та ролик копіра не
оберталися через закоксованість; нагар,
подряпини, лущення металу; поворот у
петлях близько **30°**

Стан пар тертя при
щотижневому розбиранні

Штатне мастило вимагало змащування вузлів кожні 3 години роботи печі та вибіркового розбирання прес-форм для
очищення від шлакування кожні 1–2 тижні.

Ключовий результат

інтервал змащування вузлів тертя, 3 години → понад місяць

Вузли тертя прес-форми №8 — до та після обробки

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ, 13.07.2001
Змащування вузлів	Кожні 3 години роботи печі	31 доба експлуатації без поповнення мастильних матеріалів
Обертання підшипників	Задні опорні ролики та ролик копіра не оберталися	Обертаються вільно, без заклинювання
Поверхні пар тертя	Нагар від штатного мастила, подряпини, лущення металу, механічний знос	Вкриті шаром металокераміки; задирів, лущення та слідів зносу немає
Шлакування прес-форми	Очищення вибіркоким розбиранням кожні 1–2 тижні	Слідів коксування на поверхнях тертя немає

Контроль — щотижневе розбирання вузлів тертя прес-форми та огляд; піч працювала у три зміни, обробку виконано без виведення обладнання з виробництва.

Рішення підприємства за підсумками випробувань

РІШЕННЯ	ЗМІСТ
Тиражування	Обробити за ХАДО-технологією всі прес-форми вафельної печі
Первинна обробка	7 г консистентного мастила в кожную точку після очищення пар тертя від нагару
Нарощування шару	Через 2 та 4 дні роботи — по 5 г гелеподібного мастила в кожную точку, без розбирання вузлів
Підтримання шару	5 г гелеподібного мастила в кожную точку раз на місяць
Продовження випробувань	Прес-форма №8 експлуатується далі без повторної обробки, зі щотижневим оглядом — визначається граничний строк роботи при одному циклі змащування

Підтримувальне змащування виконується без зупинки техпроцесу.

Висновки звіту

До обробки задні опорні ролики та ролик копіра не оберталися через закоксованість, на деталях — нагар, подряпини, лущення металу. Через місяць роботи підшипники обертаються вільно, задирів і слідів коксування немає. У висновках звіту зафіксовано:

1. ХАДО-мастило забезпечує роботу вузлів тертя в умовах нагріву до температури **450 °C** протягом місяця (на момент складання звіту);
2. Застосування ХАДО-мастил як штатних доцільне в усіх вузлах обладнання, що працює за температури до **450 °C**;
3. Застосування ХАДО-мастил дозволить: виключити витрати, пов'язані із зупинкою обладнання для техобслуговування; збільшити строк служби вузлів з підшипниками ковзання; суттєво знизити витрати на придбання зап. частин до прес-форм; звільнити обслуговчий персонал від необхідності змащувати прес-форми кожні три години.



© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються підшипників ковзання прес-форм вафельної печі, які працюють за температури до 450 °C у тризмінному режимі; за інших умов показники можуть відрізнятися. Обробку виконував офіційний дилер ХАДО — ТОВ «Придніпровська транспортна компанія», звіт підписано представниками заводу та виконавця. Оригінал звіту з підписами та печаткою публікується цілком і доступний для завантаження.