

PRÜFBERICHT ÜBER XADO-HOCHTEMPERATURFETTE

Waffelofen-Presse: Fett verkocht nicht, Lager laufen ohne Ausbau

AOZT „Charkower Biskuitfabrik“, Waffelabteilung · Chefmechaniker V. G. Voitov · Mechaniker der Waffelabteilung V. N. Kozeev · Ingenieur der OOO „XADO“ M. M. Bershak

Charkow, Ukraine · Vertrag Nr. 1 vom 30.03.2001 · Prüfungen 07.04.–06.06.2001 · Bericht vom 07.06.2001

PRODUKT

XADO-Hochtemperaturfette
XADO-250 · XADO-300

PRÜFOBJEKT

Lagerstellen der Presse Nr.
10 am Ofen Nr. 3
Rollenlager des Bogens · 4
Kugellager des Wagens ·
Rollen- und Nadellager des
Verschlusses

DOKUMENTTYP

Prüfbericht
vom 07.06.2001
Unterschriften der
Werksverantwortlichen ·
Firmenstempel der AOZT

OBJEKT

BETRIEBSBEDINGUNGEN

GEPRÜFTE MERKMALE

Presse Nr. 10, Ofen Nr. 3
— behandelt

Temperatur im Bereich der Lagerstellen über
200 °C, Reibgeschwindigkeit **0,1–0,2 m/s**,
Schwenkwinkel der Verschlussstellen bis
30° — ohne vollen Umlauf

Leichtgängigkeit, Zustand der
Wälzkörperoberflächen,
Verkokung des Fettes

47 Pressen desselben
Ofens — Kontrolle

Gleicher Prozess und gleicher Zeitraum mit
dem serienmäßigen Fett „Shell“

Zustand der Reibstellen bei der
Sichtprüfung

Ventilatorlager der
Cracker-Linie,
Keksabteilung

Durchgehender Dreischichtbetrieb, Litol-24:
Wartung alle **7 Tage**, Lagerlebensdauer bis
Ausfall **6 Monate**

Behandelt am 21.05.2001 —
Lager 32308 und 6308

Kontrolle visuell: tägliche Sichtprüfung der Lagerstellen der Presse Nr. 10, wöchentliche Demontage mit Prüfung der Wälzkörperoberflächen.

Kernergebnis

↑ **2,8x**

Fettwechselintervall in den Lagerstellen der Presse, 21 → 60 Tage

Presse Nr. 10 und Kontrollpressen desselben Ofens — 500 Betriebsstunden

BEWERTETES MERKMAL	PRESSE NR. 10 — XADO-FETT	KONTROLLPRESSEN — SERIENFETT
Zustand des Fettes in den Lagerstellen	Keine Spuren von Verkokung, weder an den Reibflächen noch an den Lagerteilen	Hoher Grad an Verkokung des Fettes
Beweglichkeit der Lagerstellen	Freier Lauf, ohne Klemmen	Verlust der Beweglichkeit der Lagerstellen und dadurch Störungen im Anlagenbetrieb
Oberflächen der Wälzpaarungen	Glatte, polierte Oberfläche mit einer Schicht Metallkeramik	Reibstellen verkocht
Fettwechsel	In 60 Tagen Prüfung (500 h Laufzeit) nicht erforderlich	Demontage mit Einweichen oder Austausch alle 3 Wochen

Die behandelte Presse und **47** Kontrollpressen des Ofens Nr. 3 liefen im selben Prozess und im selben Zeitraum — bei einer Temperatur im Bereich der Lagerstellen über **200 °C**.

Schlussfolgerungen der Werkskommission

Zum Zeitpunkt der Unterzeichnung des Berichts arbeiteten die Lagerstellen der Presse Nr. 10 anforderungsgemäß, ein Fettwechsel war nicht erforderlich. Die Kommission der AOZT „Charkower Biskuitfabrik“ zog folgende Schlussfolgerungen:

1. Das XADO-Fett gewährleistet den Betrieb der Lagerstellen bei Erwärmung bis zu einer Temperatur von **300 °C** über **2 Monate** und länger.
2. Der Einsatz der XADO-Fette als Serienschmierstoff ist in allen Baugruppen von Anlagen sinnvoll, die bei hoher Temperatur arbeiten.
3. Der Einsatz des XADO-Fettes ermöglicht: A) Kosten zu vermeiden, die mit dem Stillstand der Anlage sowie mit Demontage, Auswaschen und in einigen Fällen auch dem Austausch der Lager verbunden sind. B) Die Lebensdauer der Lager zu erhöhen. C) Die Aufwendungen für die Beschaffung von Lagern und Fett zu senken, da das XADO-Fett **2-5-mal** länger hält und die Lebensdauer der Lager erhöht.



© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf Lagerstellen von Waffelofen-Pressen, die bei Temperaturen im Lagerbereich über 200 °C, geringen Reibgeschwindigkeiten und ohne vollen Umlauf der Wälzkörper arbeiten; unter anderen Bedingungen können die Kennwerte abweichen. Das Original des Berichts mit Unterschriften und Firmenstempel wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.