

ОТЧЁТ ОБ ИСПЫТАНИЯХ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫХ СМАЗОК ХАДО

Пресс вафельной печи: смазка не коксуется, узлы работают без разборки

АОЗТ «Харьковская бисквитная фабрика», вафельный цех · главный механик В. Г. Войтов · механик вафельного цеха В. Н. Козеев · инженер ООО «ХАДО» М. М. Бершак

г. Харьков, Украина · договор №1 от 30.03.2001 · испытания 07.04–06.06.2001 · отчёт от 07.06.2001

ПРОДУКТ

Высокотемпературные
смазки ХАДО
ХАДО-250 · ХАДО-300

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Подшипниковые узлы
пресса №10 печи №3
роликовый подшипник дуги · 4
шариковых подшипника
тележки · роликовый и
игольчатый подшипники
замка

ТИП ДОКУМЕНТА

Отчёт об испытаниях
от 07.06.2001
подписи должностных лиц
предприятия · печать АОЗТ

ОБЪЕКТ	УСЛОВИЯ РАБОТЫ	ЧТО КОНТРОЛИРОВАЛОСЬ
Пресс №10 печи №3 — обработан	Температура в зоне подшипниковых узлов более 200 °С , скорость трения 0,1–0,2 м/с , угол поворота узлов замка до 30° — без полного обкатывания	Свобода вращения, состояние поверхностей тел качения, коксование смазки
47 прессов той же печи — контроль	Тот же процесс и тот же период на штатной смазке «Shell»	Состояние узлов трения при осмотре
Опоры вентилятора линии крекеров, бисквитный цех	Непрерывный трёхсменный режим, Литол-24: обслуживание каждые 7 дней , срок работы подшипников на отказ 6 месяцев	Обработаны 21.05.2001 — подшипники 32308 и 6308

Контроль визуальный: ежедневный осмотр узлов пресса №10, еженедельная разборка с проверкой поверхностей тел качения.

Ключевой результат

↑ **2,8x**

интервал замены смазки в узлах пресса, 21 → 60 дней

Пресс №10 и контрольные прессы той же печи — 500 часов работы

ЧТО ОЦЕНИВАЛОСЬ	ПРЕСС №10 — СМАЗКА ХАДО	КОНТРОЛЬНЫЕ ПРЕССЫ — ШТАТНАЯ СМАЗКА
Состояние смазки в узлах	Следов коксования нет ни на поверхностях трения, ни на деталях подшипников	Высокая степень закоксованности смазки
Подвижность узлов	Свободное вращение, без заклинивания	Потеря подвижности подшипниковых узлов и, как следствие, нарушения в работе оборудования
Поверхности пар качения	Гладкая отшлифованная поверхность, покрытая слоем металлокерамики	Узлы трения закоксованы
Замена смазки	За 60 дней испытаний (500 ч наработки) не потребовалась	Разборка с отмачиванием или заменой каждые 3 недели

Обработанный пресс и **47** контрольных прессов печи №3 работали в одном процессе и в один период — при температуре в зоне узлов более **200 °C**.

Выводы комиссии предприятия

На дату подписания отчёта подшипниковые узлы пресса №10 работали в соответствии с требованиями, замена смазки не требовалась. Комиссия АОЗТ «Харьковская бисквитная фабрика» сделала следующие выводы:

1. ХАДО смазка обеспечивает работу подшипниковых узлов в условиях нагрева до температуры **300°C** в течении **2 месяцев** и более.
2. Применения ХАДО смазок, как штатных, целесообразно во всех узлах оборудования, работающего при высокой температуре.
3. Применение ХАДО смазки позволит: А) Исключить расходы, связанные с остановкой оборудования и проведения разборки, промывки а в некоторых случаях и замены подшипников. Б) Увеличить срок службы подшипников. В) Уменьшить затраты на приобретение подшипников и смазки т. к. ХАДО смазка служит дольше в **2-5 раз** и увеличивает срок работы подшипников.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к подшипниковым узлам прессов вафельных печей, работающим при температуре в зоне узлов более 200 °С, малых скоростях трения и без полного обкатывания тел качения; при иных условиях показатели могут отличаться. Оригинал отчёта с подписями и печатью предприятия публикуется целиком и доступен для загрузки.