



ЗВІТ ПРО ВИПРОБУВАННЯ ВИСОКОТЕМПЕРАТУРНИХ МАСТИЛ ХАДО

Прес вафельної печі: мастило не коксується, вузли працюють без розбирання

АТЗТ «Харківська бісквітна фабрика», вафельний цех · головний механік В. Г. Войтов · механік вафельного цеху В. М. Козеев · інженер ТОВ «ХАДО» М. М. Бершак
м. Харків, Україна · договір №1 від 30.03.2001 · випробування 07.04–06.06.2001 · звіт від 07.06.2001

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Високотемпературні мастила ХАДО ХАДО-250 · ХАДО-300	Підшипникові вузли преса №10 печі №3 роликовий підшипник дуги · 4 кулькові підшипники візка · роликовий та голчастий підшипники замка	Звіт про випробування від 07.06.2001 підписи посадових осіб підприємства · печатка АТЗТ

ОБ'ЄКТ	УМОВИ РОБОТИ	ЩО КОНТРОЛЮВАЛОСЯ
Прес №10 печі №3 — оброблений	Температура в зоні підшипникових вузлів понад 200 °С , швидкість тертя 0,1–0,2 м/с , кут повороту вузлів замка до 30° — без повного обкочування	Свобода обертання, стан поверхонь тіл кочення, коксування мастила
47 пресів тієї ж печі — контроль	Той самий процес і той самий період на штатному мастилі «Shell»	Стан вузлів тертя під час огляду
Опори вентилятора лінії крекерів, бісквітний цех	Безперервний тризмінний режим, Літол-24: обслуговування кожні 7 днів , термін роботи підшипників на відмову 6 місяців	Оброблені 21.05.2001 — підшипники 32308 і 6308

Контроль візуальний: щоденний огляд вузлів преса №10, щотижневе розбирання з перевіркою поверхонь тіл кочення.

Ключовий результат

↑ **2,8x**

інтервал заміни мастила у вузлах преса, 21 → 60 днів

Прес №10 і контрольні преси тієї ж печі — 500 годин роботи

ЩО ОЦІНЮВАЛОСЯ	ПРЕС №10 — МАСТИЛО ХАДО	КОНТРОЛЬНІ ПРЕСИ — ШТАТНЕ МАСТИЛО
Стан мастила у вузлах	Слідів коксування немає ні на поверхнях тертя, ні на деталях підшипників	Високий ступінь закоксованості мастила
Рухливість вузлів	Вільне обертання, без заклинювання	Втрата рухливості підшипникових вузлів і, як наслідок, порушення в роботі обладнання
Поверхні пар кочення	Гладка відшліфована поверхня, вкрита шаром металокераміки	Вузли тертя закоксовані
Заміна мастила	За 60 днів випробувань (500 год напрацювання) не знадобилася	Розбирання з відмочуванням або заміною кожні 3 тижні

Оброблений прес і **47** контрольних пресів печі №3 працювали в одному процесі та в один період — за температури в зоні вузлів понад **200 °C**.

Висновки комісії підприємства

На дату підписання звіту підшипникові вузли преса №10 працювали відповідно до вимог, заміна мастила не була потрібна. Комісія АТЗТ «Харківська бісквітна фабрика» зробила такі висновки:

1. ХАДО мастило забезпечує роботу підшипникових вузлів в умовах нагрівання до температури **300°C** протягом **2 місяців** і більше.
2. Застосування ХАДО мастил як штатних доцільне в усіх вузлах обладнання, що працює за високої температури.
3. Застосування ХАДО мастила дозволить: А) Виключити витрати, пов'язані із зупинкою обладнання та проведенням розбирання, промивання, а в деяких випадках і заміни підшипників. Б) Збільшити термін служби підшипників. В) Зменшити витрати на придбання підшипників і мастила, оскільки ХАДО мастило служить довше в **2-5 разів** і збільшує термін роботи підшипників.



© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються підшипникових вузлів пресів вафельних печей, що працюють за температури в зоні вузлів понад 200 °С, малих швидкостей тертя та без повного обкочування тіл кочення; за інших умов показники можуть відрізнятися. Оригінал звіту з підписами та печаткою підприємства публікується цілком і доступний для завантаження.