

AKT DER VERSUCHSBEHANDLUNG VOM 17.04.2002

Ofenlager bis 190 °C: Spiel verringert, Spülung entfällt

ООО „Palianitsa“, Bäckerei — Abteilung Backwaren · genehmigt von Direktor V. G. Khil; den Akt unterzeichneten Werkstattmechaniker S. V. Ponomarev und der Ingenieur der ООО „XADO“ I. N. Sharaikin
Ukraine · Behandlung 26.02.2002 · Akt 17.04.2002 · Laufzeit zum Messzeitpunkt 480 h

PRODUKT

Hochtemperaturfett
„XADO-250“

Behandlung nach
XADO-Technologie,
durchgeführt am 26.02.2002

BEHANDLUNGSOBJEKT

Industrieofen Nr. 1 der
Bäckerei

zwei Radial-Rillenkugellager Nr.
306 in den Wellenlagern des
Förderers

DOKUMENTTYP

Betriebsakt
mit Unterschriften und
Stempel

**BAUGRUPPE UND
AUSGANGSZUSTAND**

Ofen Nr. 1, Wellenlager des
Förderers — zwei Lager **Nr.
306**

BETRIEBSBEDINGUNGEN

Temperatur **160-190 °C**,
Luftfeuchte über **75 %** — Dampf
beim Brotbacken

GEMESSENE GRÖSSEN

Radialspiel, Zustand der
Laufflächen

Serienschmierung vor der
Behandlung — Industrieöl mit
Graphit, zuvor „LITOL-24“

Lebensdauer des Lagers **6-8
Monate**, Wartung wöchentlich

Wartungsintervall,
Schmierstoffverbrauch

Messungen nach 480 Betriebsstunden des Ofens im Normalbetrieb mit dem Fett „XADO-250“.

Wichtigste Ergebnisse

↓ **0,01 mm**

Radialspiel in jedem der beiden
Lager, Messung nach 480 h Betrieb

↑ **2,9-3,6×**

Wartungsintervall der Baugruppe,
100-120 → 350-360 h

↓ **60 %**

Schmierstoffverbrauch, 100 → 40 %
der bisherigen Menge

Lagerstelle des Ofens: vor der Behandlung und nach 480 Stunden mit „XADO-250“

PARAMETER	VOR DER BEHANDLUNG	NACH DER BEHANDLUNG
Radialspiel des Lagers	Starker Verschleiß der Laufflächen	Um 0,01 mm verringert in jedem der beiden Lager
Wartung der Baugruppe	Altfett entfernen, spülen und neue Portion einlegen alle 100-120 h — wöchentlich	Nachschmieren alle 350-360 h — alle 3 Wochen; Spülen und Fettwechsel entfallen
Schmierstoffverbrauch	100 % — Industrieöl mit Graphit	Höchstens 40 % der bisherigen Menge
Zustand der Laufflächen	Korrosion, Reste verkochten Fettes	Flächen frei von Korrosion und Resten des bisherigen Fettes, keine Verkokung

Messungen unter Normalbedingungen des Ofens: Temperatur 160-190 °C, Luftfeuchte über 75 %.

Fazit des Akts

Vor der Behandlung arbeitete die Baugruppe in Hitze und Dampf: das Serienfett verkockte, die Laufflächen korrodierten, das Lager hielt **6-8 Monate** und musste wöchentlich gespült werden. Die Kommission der OOO „Palanitsa“ stellte fest: die eingehende Auswertung der Ergebnisse der Behandlung der Lager mit dem Hochtemperaturfett „XADO-250“ gibt Anlass zu dem Schluss, dass der Einsatz des genannten Fettes für Lager von Baugruppen, die unter ähnlichen Bedingungen arbeiten, es erlaubt, diese vor der Einwirkung des aggressiven Umfelds zu schützen, verschlissene Reibflächen wiederherzustellen und die Lebensdauer um mindestens das **3-Fache** zu erhöhen. Gegenwärtig werden die übrigen Lagerstellen der Öfen und Elektromotoren der Bäckerei schrittweise auf Hochtemperaturfette von XADO umgestellt.

XADO

© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf die Lager Nr. 306 in den Wellenlagern des Förderers eines Backofens, die bei 160-190 °C und einer Luftfeuchte über 75 % arbeiten; an anderen Baugruppen und unter anderen Bedingungen können die Werte abweichen. Die Behandlung führte die OOO „XADO“ aus, der Akt wurde vom Direktor der OOO „Palanitsa“ genehmigt und vom Werkstattmechaniker unterzeichnet. Das Original des Akts wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.