

АКТ ОПЫТНОЙ ОБРАБОТКИ ОТ 17.04.2002

Подшипники печи до 190 °С: зазор уменьшился, промывки исключены

ООО «Паляница», хлебопекарня — цех хлебопродуктов · утвердил директор Хиль В. Г.; акт подписали механик цеха Пономарёв С. В. и инженер ООО «ХАДО» Шарайкин И. Н.

Украина · обработка 26.02.2002 · акт 17.04.2002 · наработка на момент замеров 480 ч

ПРОДУКТ

Термостойкая смазка
«ХАДО-250»

обработка по технологии
ХАДО, выполнена 26.02.2002

ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ

Промышленная печь №1
хлебопекарни

два радиальных шариковых
подшипника №306 в опорах
валов транспортёра

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт предприятия
с подписями и печатью

**УЗЕЛ И ИСХОДНОЕ
СОСТОЯНИЕ**

Печь №1, опоры валов
транспортёра — два
подшипника **№306**

УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Температура **160-190 °С**,
влажность свыше **75 %** —
испарения при выпечке хлеба

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Радиальный зазор, состояние
рабочих поверхностей

Штатная смазка до обработки
— смесь индустриального
масла с графитом, ранее
«ЛИТОЛ-24»

Срок службы подшипника **6-8
месяцев**, обслуживание
еженедельное

Периодичность обслуживания,
расход смазочного материала

Замеры выполнены после 480 часов работы печи в штатном режиме на смазке «ХАДО-250».

Ключевые результаты

↓ **0,01 мм**

радиальный зазор в каждом из двух подшипников, замер после 480 ч работы

↑ **2,9-3,6х**

интервал обслуживания узла, 100-120 → 350-360 ч

↓ **60 %**

расход смазочного материала, 100 → 40 % от прежнего объёма

Подшипниковый узел печи: до обработки и после 480 часов на «ХАДО-250»

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Радиальный зазор подшипника	Интенсивный износ рабочих поверхностей	Уменьшился на 0,01 мм в каждом из двух подшипников
Обслуживание узла	Удаление старой смазки, промывка и закладка новой порции каждые 100-120 ч — еженедельно	Добавление смазки раз в 350-360 ч — раз в 3 недели; промывка и замена исключены
Расход смазочного материала	100 % — смесь индустриального масла с графитом	Не более 40 % от прежнего количества
Состояние рабочих поверхностей	Коррозия, остатки закоксовавшейся смазки	Поверхности очищены от коррозии и остатков штатной смазки, коксования нет

Замеры при штатных условиях печи: температура 160-190 °С, влажность свыше 75 %.

Вывод акта

До обработки узел работал в жаре и паре: штатная смазка коксовалась, рабочие поверхности корродировали, подшипник ходил **6-8 месяцев** и требовал промывки каждую неделю. Комиссия ООО «Паляница» зафиксировала: подробный анализ результатов обработки подшипников термостойкой смазкой «ХАДО-250» даёт основание сделать выводы о том, что применение указанной смазки для подшипников узлов, работающих в подобных условиях, позволит защитить их от воздействия агрессивной среды, восстановить изношенные поверхности трения и увеличить срок службы не менее чем в **3 раза**. В настоящее время остальные подшипниковые узлы печей и электродвигателей хлебопекарни поэтапно переводятся на применение термостойких ХАДО-смазок.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к подшипникам №306 в опорах валов транспортёра хлебопекарной печи, работающим при 160-190 °С и влажности свыше 75 %; на других узлах и в других условиях показатели могут отличаться. Обработку выполнило ООО «ХАДО», акт утверждён директором ООО «Паляница» и подписан механиком цеха. Оригинал акта публикуется целиком и доступен для загрузки.