



АКТ ПРИЙМАННЯ-ПЕРЕДАВАННЯ РОБІТ ВІД 20 СЕРПНЯ 2001 Р.

Підшипники SKF і NSK 23228 папероробної машини відновлено без заміни

ТОВ СП «Папірус» — експлуатант обладнання · роботи виконало ТОВ «ГАЙЕР», дистриб'ютор корпорації «ХАДО» · акт затверджено директорами обох сторін, підписаний гол. інженером, нач. виробничо-технічного та нач. електромеханічного відділів замовника
Казахстан · 20 серпня 2001 р. · додаток №4 до договору №03/ХАДО від 06.08.2001

РОБОТИ	ОБ'ЄКТ РОБІТ	ТИП ДОКУМЕНТА
Ремонтно-відновлювальні роботи за технологією ХАДО Підшипники оброблено та повернуто в робочий вузол без заміни на нові	Підшипникові вузли притискного вала Сферичні дворядні роликові підшипники SKF 23228 ССК/С3 W33 (Швеція) · NSK 23228 E4 C3 (Японія)	Акт приймання-передавання робіт замовника та виконавця Підписи шести посадових осіб, печатки обох організацій

ВУЗОЛ	СТАН ДО РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Підшипник SKF 23228 ССК/С3 W33 (Швеція), притискний вал папероробної машини	Сліди іржі та раковин на робочих поверхнях роликів; биття поза допуском за всіма параметрами	Осьове биття, радіальне биття двох сепараторів, стан поверхонь
Підшипник NSK 23228 E4 C3 (Японія), той самий притискний вал	Сліди іржі та раковин на робочих поверхнях роликів; биття поза допуском за всіма параметрами	Осьове биття, радіальне биття двох сепараторів, стан поверхонь

Час ремонтно-відновлювальних робіт за технологією ХАДО — 150 годин.

Ключові результати

↓ **12-20x**

радіальне биття сепараторів, 0,12-0,20 → 0,01 мм

↓ **50-57 %**

осьове биття підшипників, 2,0-3,5 → 1,0-1,5 мм

Биття підшипників до і після робіт

ПАРАМЕТР, мм	SKF 23228, ДО	SKF 23228, ПІСЛЯ	NSK 23228, ДО	NSK 23228, ПІСЛЯ	ДОПУСТИМО
Осьове биття	3,5	1,5	2,0	1,0	0,5
Радіальне биття, 1-й сепаратор	0,15	0,01	0,12	0,01	0,02
Радіальне биття, 2-й сепаратор	0,20	0,01	0,12	0,01	0,02

Допустимі значення — з таблиці акта. До робіт обидва підшипники були поза допуском за всіма параметрами; після — радіальне биття всіх чотирьох сепараторів удвічі нижче за допуск.

Стан робочих поверхонь

ЗОНА ОГЛЯДУ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Ролики	Сліди іржі та раковин	Слідів іржі та раковин немає; поверхня гладенька і рівна
Внутрішні частини робочої поверхні підшипників	Сліди іржі та раковин	Слідів іржі та раковин немає

Огляд робочих поверхонь до і після робіт. Підшипники встановлено в робочий вузол без заміни на нові.

Висновок акта

До робіт обидва підшипники притискного вала були поза допуском за всіма вимірними параметрами, на робочих поверхнях роликів — сліди іржі та раковин. Комісія замовника та виконавця зафіксувала в акті: «У результаті проведення ремонтно-відновлювальних робіт значно зменшилося осьове биття підшипників з **3,5 мм** до **1,5 мм** на підшипнику шведського виробництва і з **2,0 мм** до **1,0 мм** на підшипнику японського виробництва»; «На робочих поверхнях роликів відсутні сліди іржі та раковин, які спостерігалися раніше. Поверхня роликів гладенька і рівна»; «Відновлення геометричних розмірів підшипників привело до зменшення нагрівання підшипникових вузлів і збільшення терміну експлуатації цих підшипників». Підшипники оброблено мастилами та встановлено в робочий вузол для подальшої експлуатації.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються сферичних дворядних роликів підшипників SKF 23228 CCK/C3 W33 і NSK 23228 E4 C3 притискного вала папероробної машини; на іншому обладнанні та за інших умов показники можуть відрізнятися. Оригінал акта від 20.08.2001 з підписами та печатками сторін публікується повністю і доступний для завантаження.