



K.A.鲁缅采夫矿井企业试验小组报告

矿井主要通风机： 轴承游隙减小 噪声和发热降低

K.A.鲁缅采夫矿井，主要通风机装置 · 核验小组：总机械师、总动力师、副总动力师、调试工 · 批准：总工程师I.G.索科洛夫

乌克兰 · 处理：2000年12月15日~2001年1月23日 · 游隙测量：2000年10月、2000年12月、2001年1月

产品	处理对象	文件类型
XADO技术 轴承处理，部件不解体、不拆卸	轴承座滚动轴承 矿井主要通风机装置1号主要通风机	经核验小组签字 并加盖企业印章的报告

对象	作业开始时状态	测量内容
1号主要通风机，轴承座滚动轴承	径向游隙 0.29~0.31 mm ；滚子和套圈表面变形；有异响，工作温度偏高	径向游隙：在相同条件下测量3次；部件拆检时的表面状态

处理前的基准测量于2000年10月由第三方调试单位完成，比较基准并非由实施单位记录。

关键结果

↓ **16-24 %**

轴承径向游隙，0.29~0.31 → 0.22~0.26 mm

轴承径向游隙：3次检查测量

测量	径向游隙	较初始值的减小量
处理前，2000年10月	0.29~0.31 mm	—
处理期间，2000年12月	0.26~0.29 mm	0.02~0.03 mm
处理后，2001年1月	0.22~0.26 mm	0.05~0.07 mm

游隙在多个测点测量，因此以范围记录。最终减小0.05~0.07 mm这一数值在报告正文中亦有记载。

轴承拆检时的部件状态

评估项目	处理前	处理后
滚子及内、外套圈表面	变形	原变形表面变得平滑
异响	存在	异响减轻
轴承工作温度	偏高	温度下降

评估方式为部件拆检时目视检查及听音判断：报告未给出上述指标的数值。

核验小组结论

K.A.鲁缅采夫矿井核验小组（总机械师、总动力师、副总动力师和调试工）在报告中记录：轴承径向游隙减小**0.05~0.07 mm**，异响减轻，滚子和套圈原变形表面变得平滑，工作温度降低。报告原文：“根据对‘XADO’技术应用情况的分析，确认该技术在K.A.鲁缅采夫矿井的机械和设备中使用有效。”处理开始时轴承已处于磨损状态：2000年10月第三方测量的游隙为**0.29~0.31 mm**，滚动表面已变形。部件在不解体、不更换的情况下恢复运行，核验小组继续对其进行观察：规定每月对轴承进行拆检，并出具检查报告。



© XADO。版权所有。
上述结果针对K.A.鲁缅采夫矿井主要通风机装置1号主要通风机的轴承座滚动轴承；在其他设备和工况下，指标可能有所不同。经核验小组签字并加盖企业印章的报告原件全文公开，可供下载。