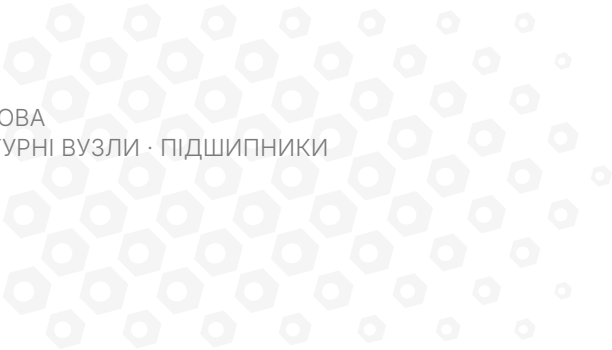




ТЕХНІЧНИЙ АКТ ВАТ «ВЛАДХЛІБ» · 17.06.2002

Ротаційна піч пекарні: підшипники каретки служать довше без заміни мастила

Холдинг ВАТ «ВЛАДХЛІБ», хлібопекарня СПП №3 · гол. інженер Є. Б. Баданов · інженер-механік А. А. Федоренко · представник корпорації «ХАДО»

м. Владивосток, Росія · випробування 08.01–14.06.2002 · акт від 17.06.2002

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Високотемпературне мастило ХАДО-300 пластичне ХАДО-мастило для вузлів тертя, що працюють за нагрівання	Ротаційна піч №1 хлібопекарні вузол тертя каретки пекарної камери · підшипники №1210 і №210	Технічний акт ВАТ «Владхліб» з підписами та печатками

ТЕХНІКА	СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Ротаційна піч №1, хлібопекарня СПП №3	8 років експлуатації; вузол підшипників каретки змінювався кожні 380-400 год через коксування штатного мастила	Напрацювання вузла до заміни; стан поверхонь тертя під час розбирання
Контрольні ротаційні печі зі штатним мастилом «Літол-24»	Той самий режим роботи і той самий вузол каретки пекарної камери	Стан вузлів тертя на напрацюванні 400 год

Мастило ХАДО-300 закладено 08.01.2002 під час чергової заміни підшипників; режим вузла — 180-250 °С і 30 об/хв.

Ключовий результат

↑ **2,1×**

напрацювання підшипникового вузла каретки, 380-400 → не менше 850 год

Ресурс підшипникового вузла каретки пекарної камери

МАСТИЛО ВУЗЛА	НАПРАЦЮВАННЯ ДО ЗАМІНИ	ЧИМ ЗАВЕРШИЛОСЯ
Штатний «Літол-24», досвід 8 років	380-400 год	Вигорання і коксування мастила на поверхні тертя, заклинювання підшипника, заміна вузла
ХАДО-300, піч №1	не менше 850 год	Вузол у робочому стані, працює за експлуатаційними вимогами, заміна мастила не потрібна

Кожна заміна вузла зупиняла піч на 5-6 год; за 157 діб спостереження заміна не знадобилася.

Стан вузлів під час розбирання на однаковому напрацюванні

ВУЗОЛ	МАСТИЛО	ПОВЕРХНІ ТЕРТЯ ТА МАСТИЛО ПІД ЧАС ОГЛЯДУ
Піч №1, випробовуваний	ХАДО-300	Вільне обертання без заклинювання; пари кочення гладенькі, відшліфовані, вкриті шаром металокераміки; слідів коксування немає
Контрольні печі	«Літол-24»	Високий ступінь закоксованості мастила, втрата рухливості підшипникових вузлів і порушення в роботі обладнання

Порівняльний огляд під час розбирання на напрацюванні 400 год — тому, за якого вузол зі штатним мастилом уже відмовляв.

Висновки комісії

Комісія ВАТ «Владхліб» зафіксувала в акті від 17.06.2002:

1. ХАДО мастило забезпечує роботу підшипникових вузлів в умовах нагрівання до температури **250 °C** протягом **6 місяців** і більше.
2. Застосування ХАДО мастил, як штатних, доцільне в усіх вузлах обладнання, що працює за високої температури.
3. Застосування ХАДО мастила дозволить: виключити витрати, пов'язані зі зупинкою обладнання та проведенням розбирання і заміни підшипників; збільшити строк служби підшипників; зменшити витрати на придбання підшипників і мастила, оскільки ХАДО мастило служить довше у **2-5 разів** і збільшує строк роботи підшипників.
4. Випробування продовжити для визначення максимального періоду роботи підшипникових вузлів без розбирання. За замірами того самого акта вузол печі № 1 відпрацював **не менше 850 год**, тоді як на штатному мастилi вузол змінювався кожні **380-400 год**.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються підшипникового вузла каретки пекарної камери ротаційної печі хлібопекарні за робочої температури 180-250 °C і 30 об/хв; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. Термін «6 місяців і більше» та кратність «у 2-5 разів» наведено за висновками акта, а не за нашими замірами. Оригінал технічного акта ВАТ «Владхліб» від 17.06.2002 з підписами та печатками публікується повністю і доступний для завантаження.