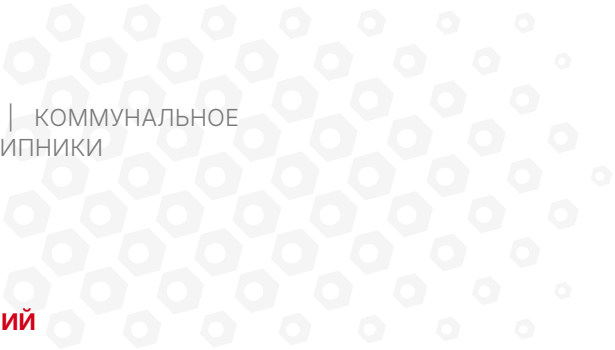




ОТЧЁТ ЯЛТИНСКИХ КАНАЛИЗАЦИОННЫХ ОЧИСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ

Воздуходувка ТВ-176/1,6: люфт в подшипниках агрегата и электродвигателя сократился

Производственное предприятие водопроводно-канализационного хозяйства Южного берега Крыма (ППВКХ ЮБК), Ялтинские КОС · утвердил: директор Намяк Д. Е. · подписал: зам. директора Полиянский С. М.

г. Ялта, Украина · обработка 14.09.2004 · повторный замер после 450 часов наработки

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-ревитализанты обработка подшипниковых узлов агрегата и электродвигателя, исполнитель — ЧПКП «Ригонда»	Воздуходувный агрегат ТВ-176/1,6 производительность 1000 м³/ч · привод А-113-2, 320 кВт · подшипники 2314 в масляной ванне, 3222 и 222 на консистентной смазке	Отчёт ППВКХ ЮБК с подписями и печатью предприятия

ТЕХНИКА	НАРАБОТКА ПОДШИПНИКОВ ДО ОБРАБОТКИ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Воздуходувный агрегат ТВ-176/1,6, 1000 м³/ч	7500 ч при среднем ресурсе до замены 8000 ч — выработано 94 %	радиальный люфт переднего и заднего подшипников (2314, масляная ванна)
Электродвигатель А-113-2, 320 кВт	3500 ч при среднем ресурсе до замены 5000 ч — выработано 70 %	радиальный люфт переднего подшипника (3222 и 222, консистентная смазка)

Средняя наработка подшипников до замены — норма Ялтинских КОС по данным предприятия.

Ключевые результаты

↓ **39-67 %**

радиальный люфт подшипников воздуходувки,
0,18-0,28 → 0,06-0,17 мм

↓ **2,7×**

радиальный люфт подшипника электродвигателя,
0,16 → 0,06 мм

Радиальный люфт подшипников — до обработки и после 450 часов работы

УЗЕЛ	ЛЮФТ ДО	ЛЮФТ ПОСЛЕ 450 Ч	УМЕНЬШЕНИЕ
Агрегат ТВ-176/1,6, передний подшипник	0,28 мм	0,17 мм	0,11 мм · 39 %
Агрегат ТВ-176/1,6, задний подшипник	0,18 мм	0,06 мм	0,12 мм · 67 %
Электродвигатель А-113-2, передний подшипник	0,16 мм	0,06 мм	0,10 мм · 62,5 %

Замер выполнен до обработки 14.09.2004 и повторно после 450 часов наработки агрегата.

Вывод отчёта

Производственное предприятие водопроводно-канализационного хозяйства Южного берега Крыма фиксирует: «В результате применения Хадо-технологии люфты в подшипниковых узлах уменьшились в среднем на **0,1 мм**, что говорит о восстановлении их геометрических размеров и соответственно увеличении срока службы». Работали не с новым узлом: подшипники воздуходувки прошли **7500 часов** из **8000**, принятых на предприятии как средний срок до замены, — агрегат вплотную подошёл к плановой перестановке подшипников. За **450 часов** наработки после обработки люфт уменьшился на всех трёх подшипниках, причём и в масляной ванне агрегата, и на консистентной смазке электродвигателя: зазор восстановился независимо от того, чем смазывается узел.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к воздуходувному агрегату ТВ-176/1,6 с электродвигателем А-113-2 на Ялтинских канализационных очистных сооружениях; на другой технике и при иных условиях эксплуатации показатели могут отличаться. Оригинал отчёта с подписями и печатью предприятия публикуется целиком и доступен для загрузки.