

г.Владивосток

АНО «ПКЦП»



Отчет

О применении РВС- технологии на оборудовании.

Автономной некоммерческой организации «Приморского консультационного центра предпринимательства »

Представителем ООО «НПК Русспромремонт» была произведена обработка РВС технологии (патент РФ № 2266979) подшипников на центробежном дымососе Д-60/310.

Исходные данные:

Котёл №4. Дымосос центробежный Д-60/310.

(60-производительность в тысячах м3/ч,310-полное давление в кгс/м2)

ЭД 55КВт 1000об/мин

Ходовая часть.

Подшипники : 3620-2шт. Объём масла 15л.Масло турбинное ТП-30 ГОСТ 9972-74

Эксплуатационная температурная характеристика подшипников не должна превышать 70С.

При работе центробежного дымососа Д-60/310, наблюдался нагрев подшипников выше эксплуатационных температурных характеристик рекомендованных заводом производителем. Наблюдался повышенный шум подшипников и повышенная вибрация. Вибрация на 4-ом подшипнике достигала - 13мм\с. Подходил зимний максимум, время на замену подшипников не было. На момент обработки РВС, подшипники отработали более 6-ти лет, и имели зазоры выше допустимых параметров, что требовало замены подшипников.

20 октября 2016 года подшипниковый блок центробежного дымососа Д-60/310 был обработан РВС, согласно инструкции. Произошло снижение вибрации агрегата в целом , вибрация снизилась до 7мм\с.

Дымосос работает, без замечаний, температура подшипников в пределах рекомендованных заводом производителя.

Образование МКЗС(металлокерамический защитный слой) хорошо заметна на поверхности тел качения. Незначительное замещение зазоров объясняется низкой температурой в зонах трения и контакта деталей подшипника, для снижения зазоров необходимо более продолжительное время работы.

В результате обработке РВС дымососа, отпала необходимость в традиционном ремонте и замене подшипников.

Вывод:

Применение РВС-технологии, позволило приостановить процесс износа подшипников.

Полученный результат свидетельствует об эффективности РВС-технологии, которая позволяет проводить работы в штатном режиме, в процессе эксплуатации, без остановки технологического процесса и разборки оборудования.

Представитель ООО «НПК Русспромремонт»

Нач. отд. по ремонту механизмов и оборудования АНО «ПКЦП»

Бузов М.Н.

Распопин А.С.

