



ЮНИТСЕРВИС

Отчет

**Центровка агрегата:
Электродвигатель - редуктор
(цементный завод)**

Отчет выполнил:
Инженер ОТС
ООО «Юнитсервис»

Дата виброобследования:


Отчет выполнен на 3 листах

Средства центровки:

Для проведения центровки использовался лазерный прибор **FIXTURLASER XA**

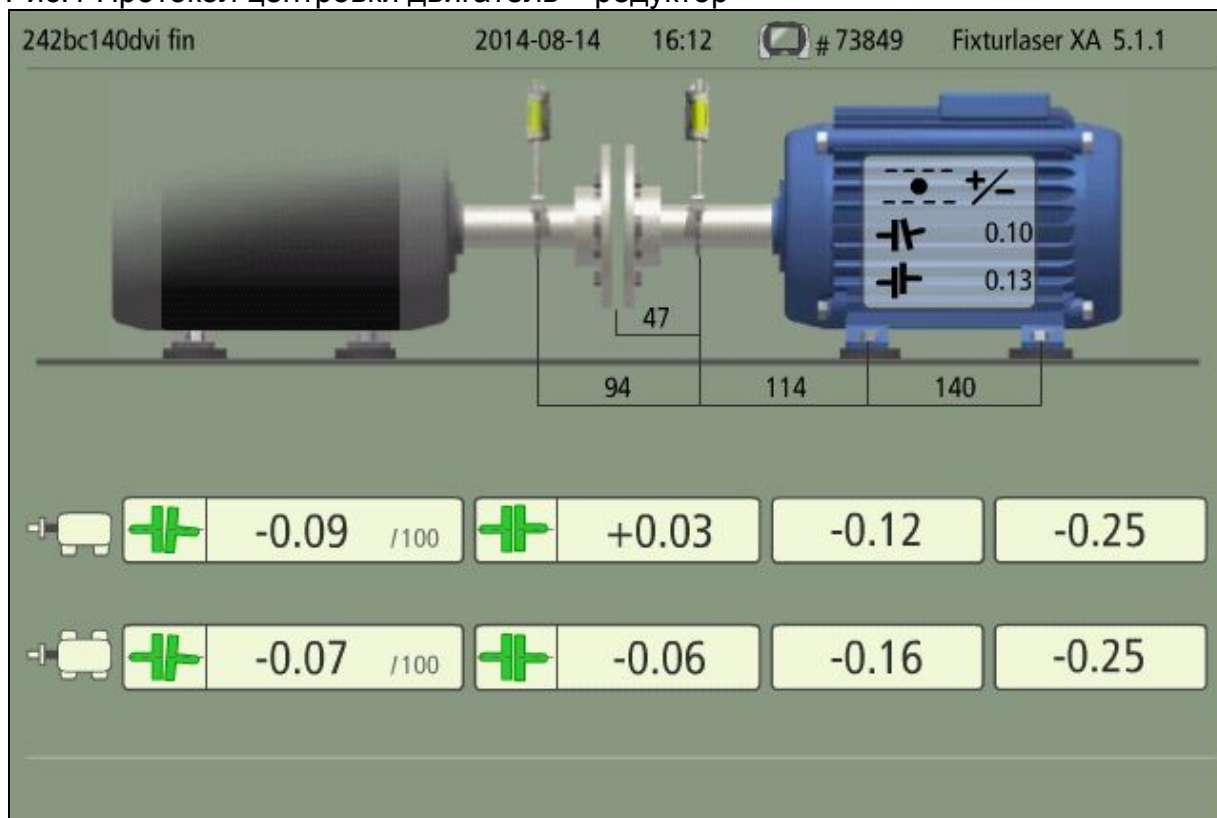
Таблица 1.

Допуски на центровку агрегатов (метрические единицы измерения)

rpm (об/мин)		
	mm / 100mm	mm
0 – 1000	0,10	0,13
1000 – 2000	0,08	0,10
2000 – 3000	0,07	0,07
3000 – 4000	0,06	0,05
4000 – 5000	0,05	0,03

Цель проведения центровки: Центровка агрегатов привода после замены электродвигателя.

Рис.1 Протокол центровки двигатель – редуктор



Заключение: соосность валов соответствует допускам на центровку, для данного агрегата (см. таблицу 1).

Рекомендации: Техническое состояние редуктора со стороны привода электродвигателя (соединительной муфты) неудовлетворительное. Из-за неправильной центровки, проведенной ранее, имеет место увеличенный люфт в приводном подшипнике, подтеки смазки (износ уплотнения). (См.Рис 2)

Рекомендуется, при возможности, произвести ремонт редуктора. После ремонта выполнить центровку агрегатов (редуктор – эл.двигатель) т.к. при таком тех. состоянии редуктора возможно быстрое разрушение соединительной муфты так и самого редуктора.

Рис 2. Приводной вал редуктора.

