



«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Политехнический институт
«Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

Магистерская диссертация

Исследование факторов, влияющих на
работоспособность механизма твердотопливного
котла «Стаханов»

Студент: В.М Долгов гр. МТ18-03М

Руководитель: В.И. Кулешов

Актуальность

Актуальность темы определилась заказом с предприятия ООО ТПК «Красноярскэнергокомплект» в виде ТЗ на усовершенствование механизма подачи твердотопливного котла ZOTA «Стаханов» в рамках дипломного проекта.

Организация занимается разработкой, изготовлением, продажей электрических и твердотопливных отопительных котлов, предназначенных для отопления и горячего водоснабжения жилых и производственных помещений.



Цели и задачи

Цель: Повышение эффективности работы отопительного котла Стаханов за счет совершенствования механизма подачи.

Задачи:

- Анализ особенностей конструкции аналогов одношнековых и двух шнековых котлов
- Провести исследования причин отказов подшипниковых опор котла ZOTA «Стаханов»
- Провести исследования численных моделей с подтверждающим экспериментом привода механизма подачи
- Разработка конструкторских и технологических решений по модернизации опорного узла нижнего шнека



Обзор механизмов подачи

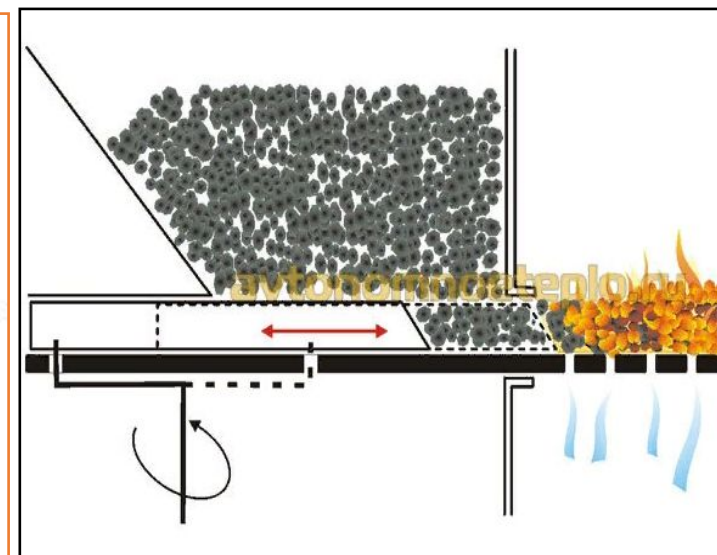
Одношнековая сварная



й шнек
ва подачи



Поршневая

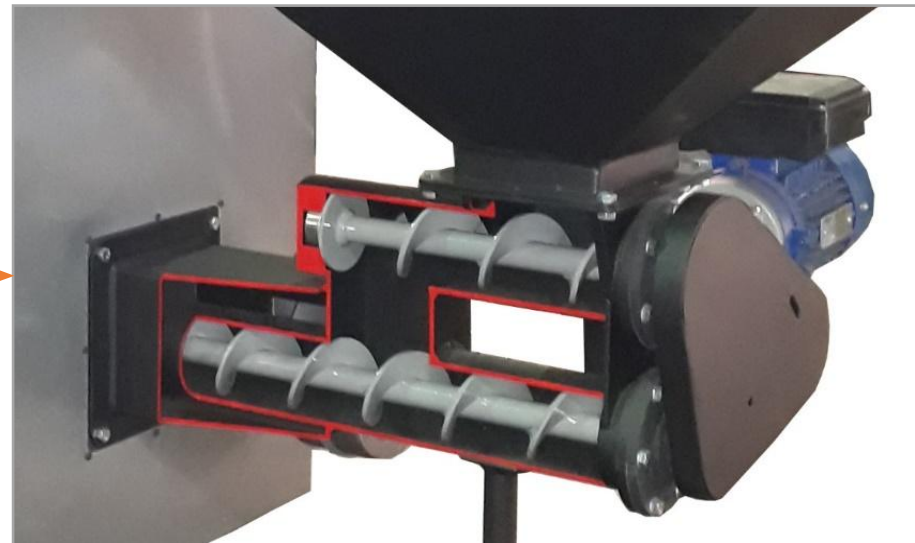
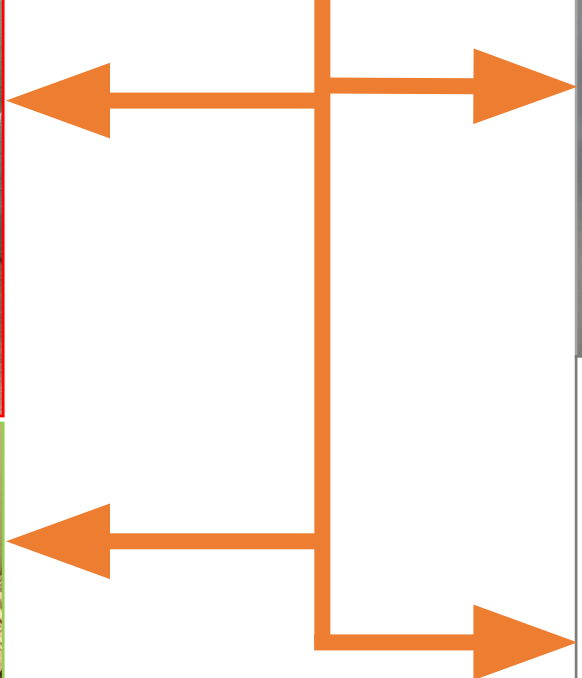


Одношнековая литая

Обзор механизмов подачи



Двухшнековые
сварные



Анализ рекламаций подшипника нижнего шнека

Дата 9.10 2019 г. Генеральному директору
ООО ТПК «Красноярскэнергокомплект»

№ Б 7901 ЗАЯВЛЕНИЕ.

от покупателя (Ф.И.О. полностью) Тропников Максим Викторович
 телефон 8 90 2 92 75 7 20 e-mail _____
 наименование товара стаханов 15 № _____
 дата покупки 10. 2018 накладная № _____
 в связи с тем, что замена подшипникового узла
 (дать пояснение о работе оборудования)

Прошу вас выезд Максима СТО Машиа Новел
 (изложить суть обращения)

В соответствии с законом «О защите прав потребителей» ст.18 п.5 Если в результате экспертизы товара установлено, что его недостатки возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает продавец (изготовитель), потребитель обязан возместить продавцу (изготовителю), уполномоченной организации или уполномоченному индивидуальному предпринимателю, импортеру расходы на проведение экспертизы, а также связанные с ее проведением расходы на хранение и транспортировку товара. Заявитель дает свое согласие на аудио-видеозапись при проведении осмотра товара по настоящему заявлению. Заявитель гарантирует безопасность Работника, выезжающего для осмотра объекта, а также сохранность его имущества и имущества предприятия.

Результаты диагностики 9.
 (проводится специалистом сервисной службы) подпись заявителя

Замена подшипникового узла. 205

Диагностику провел Семенов дата 9.10 2019 г. Максим
 (подпись)

Согласовано, начальник сервисной службы _____

АКТ № Б 7901 / от 9.10 2019 г.

На выполнение _____
 гарантийных/платных

Принято от Тропников Максим Викторович
Стаханов 15 кВт 1
 код заводской номер, наименование изделия кол-во

Характер неисправности замена подшипникового узла

Характеристика выполненных работ
Замена по гарантии

Использованные для ремонта материалы:

Код	Наименование	Кол-во
	<u>подшипниковый узел 205</u>	<u>1</u>

Приложенные фотографии к рекламациям



Процент рекламаций на подшипник от общего числа

Число рекламаций на UCSF205 из общего



Остальные 382 рекламации

82 рекламации на подшипник

Всего 464 рекламации

Регрессионный анализ подшипников UCSF205

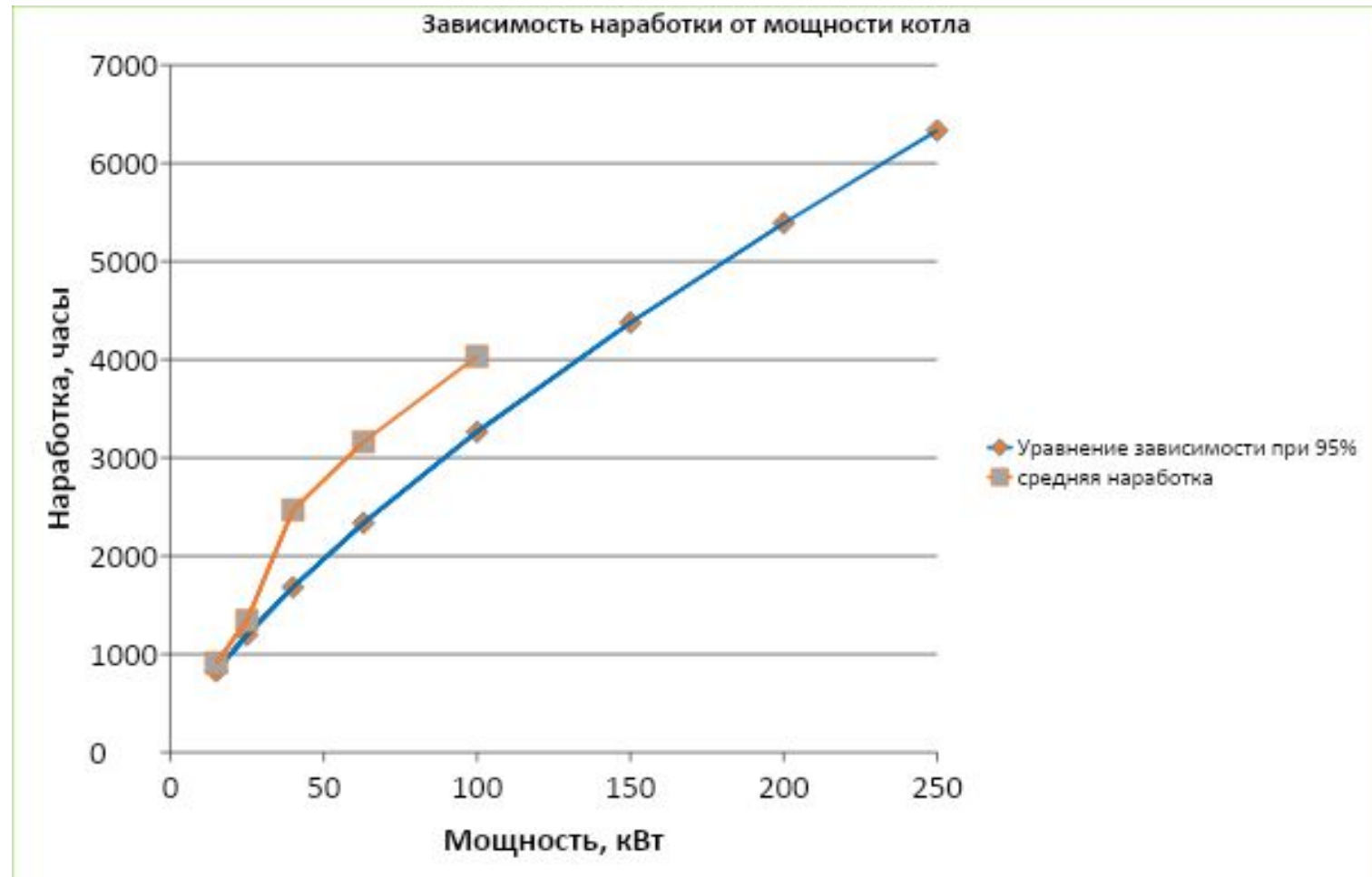
ZOTA "Стаханов"

№ п/п	Обозначение	Шнек не работает, сек	Время вкл. шнека, сек
1	15кВт	84,6	5,4
2	25кВт	83,4	6,6
3	40кВт	52,7	7,3
4	63кВт	24,3	5,7
5	100кВт	21,0	9,0

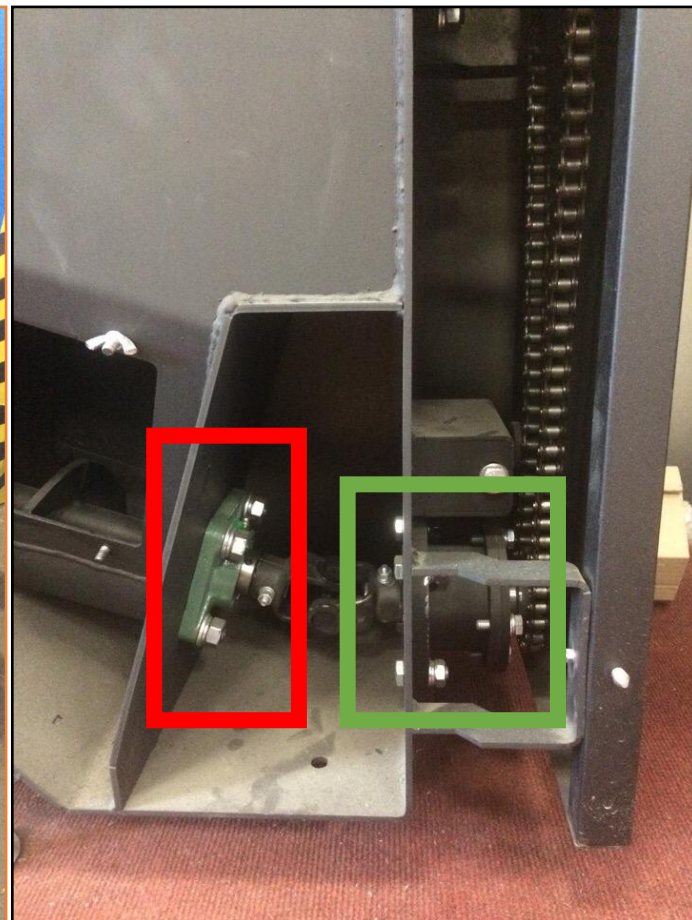
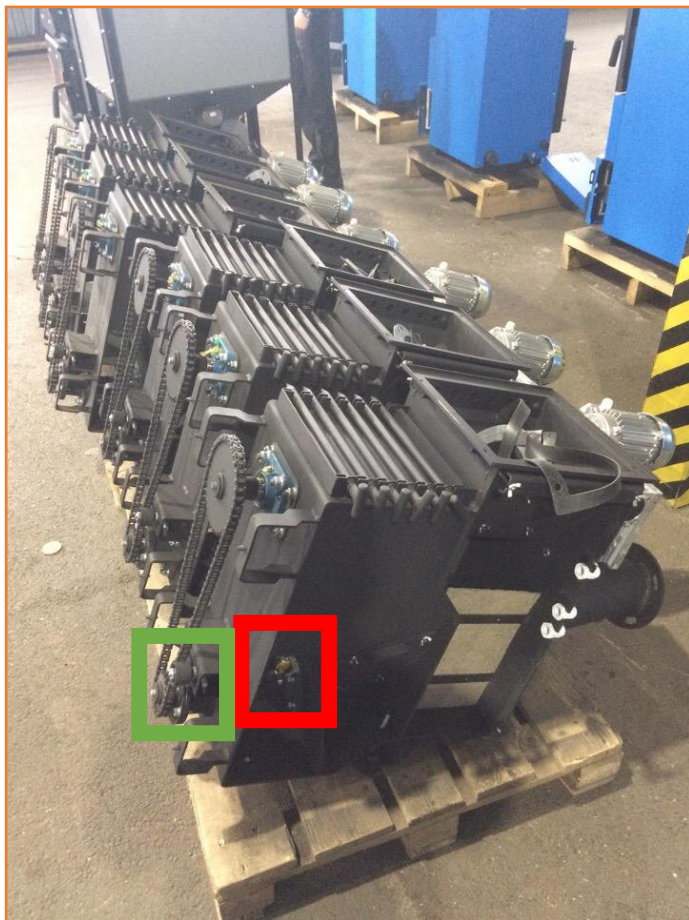
Уравнение регрессии $T = 116,504 * P^{0,723}$

T-время, часы

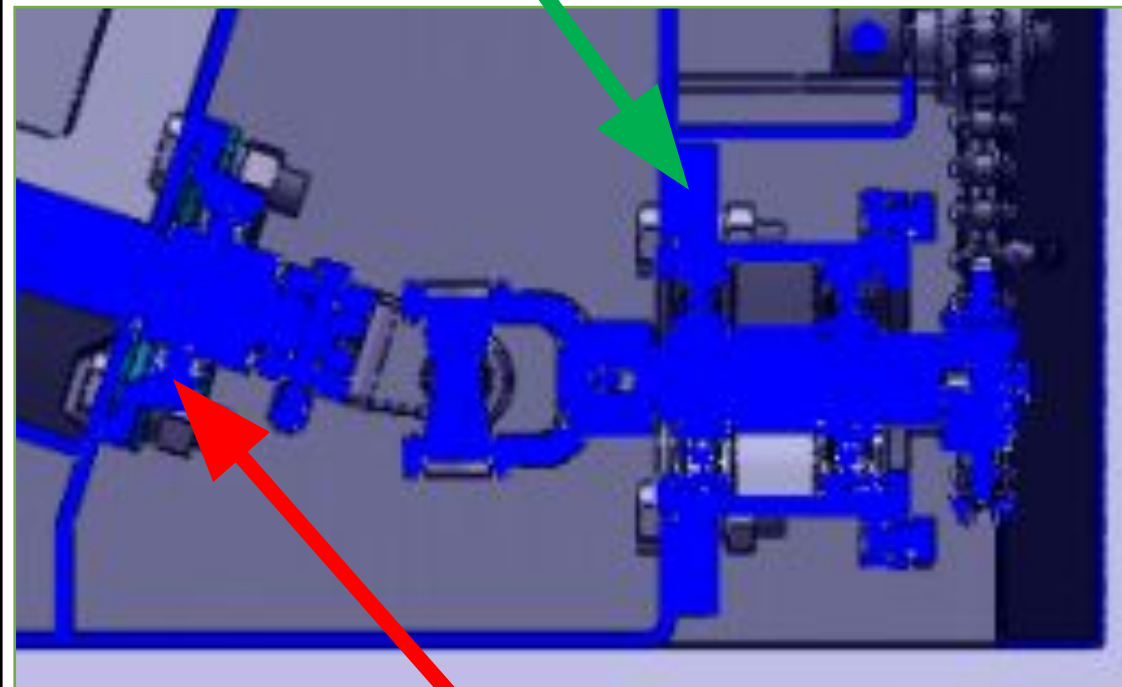
P-мощность, кВт



Расположение исследуемых элементов в механизме



Сварной вариант корпуса подшипника



Подшипник UCF205

Испытание котла Стаханов 63 кВт при работе на номинальной мощности



↑

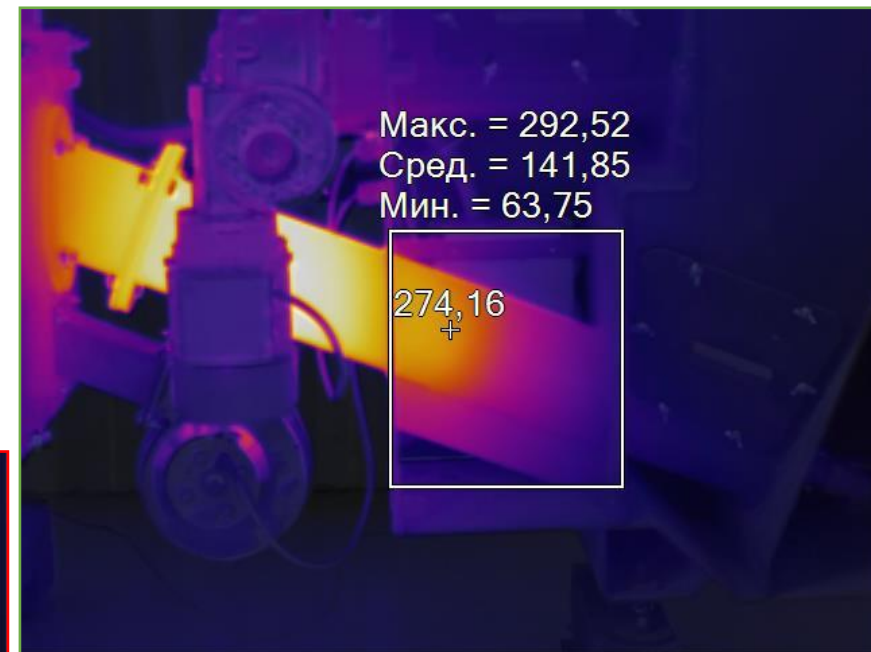
Температура исследуемой области после выключения котла 9:00

Максимальная достигнутая температура нагрева исследуемой области 11:20

↓



Политехнический институт
Сибирский федеральный университет



↑

Начало снижения температуры 11:30

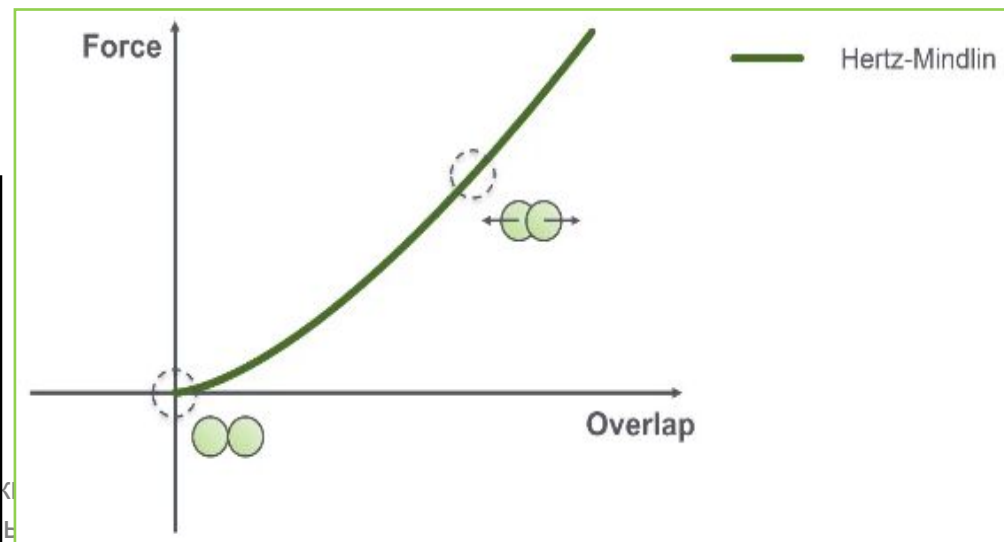
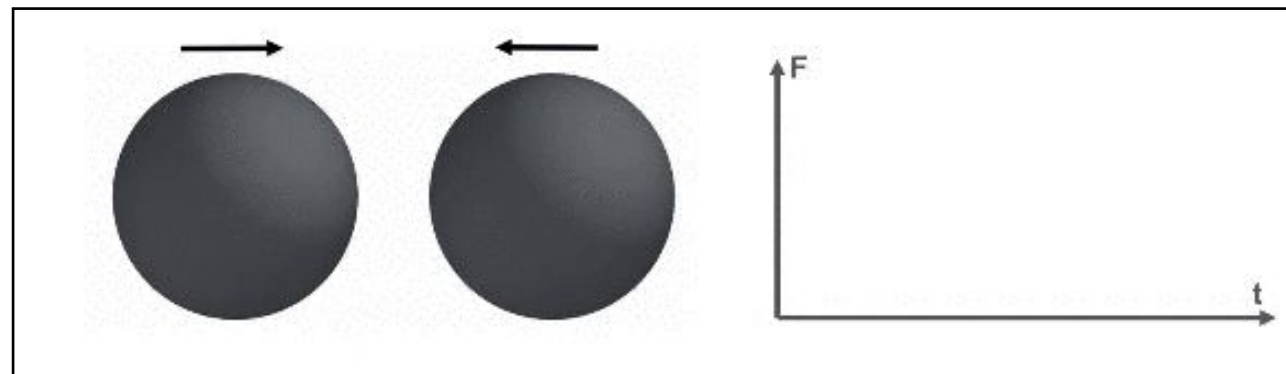
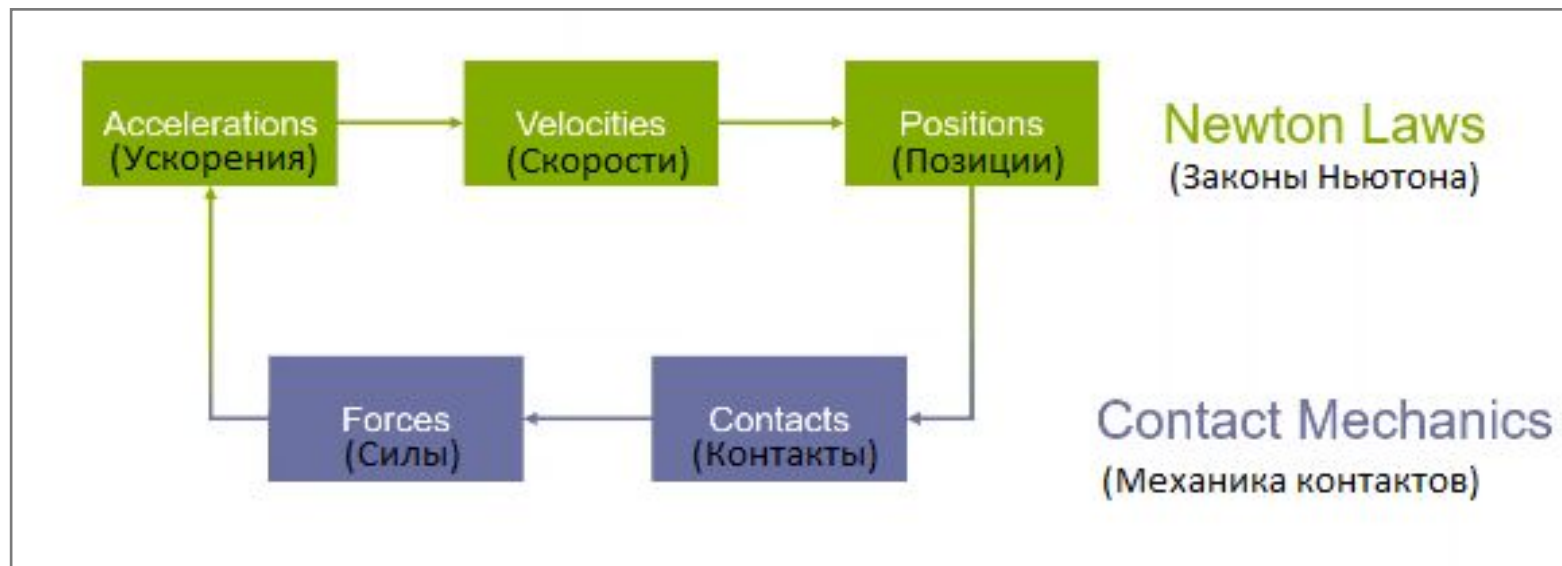
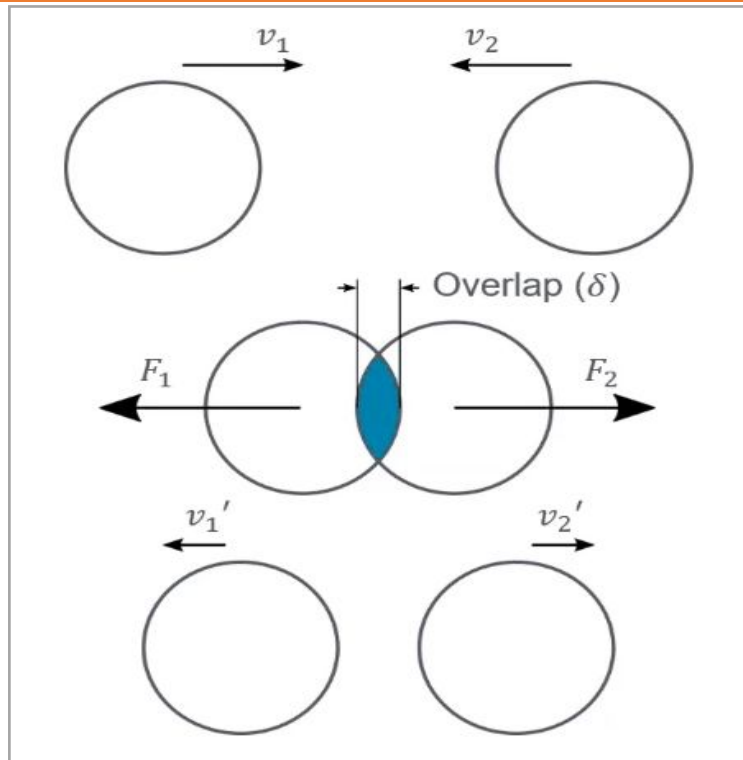
Исследование возможных причин отказов подшипниковых опор



Исследование возможных причин отказов подшипниковых опор

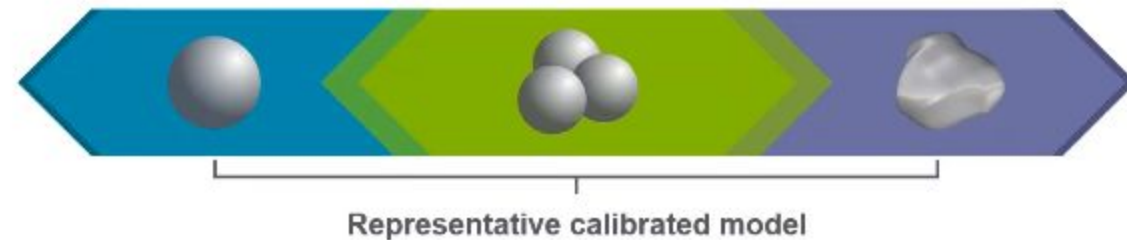
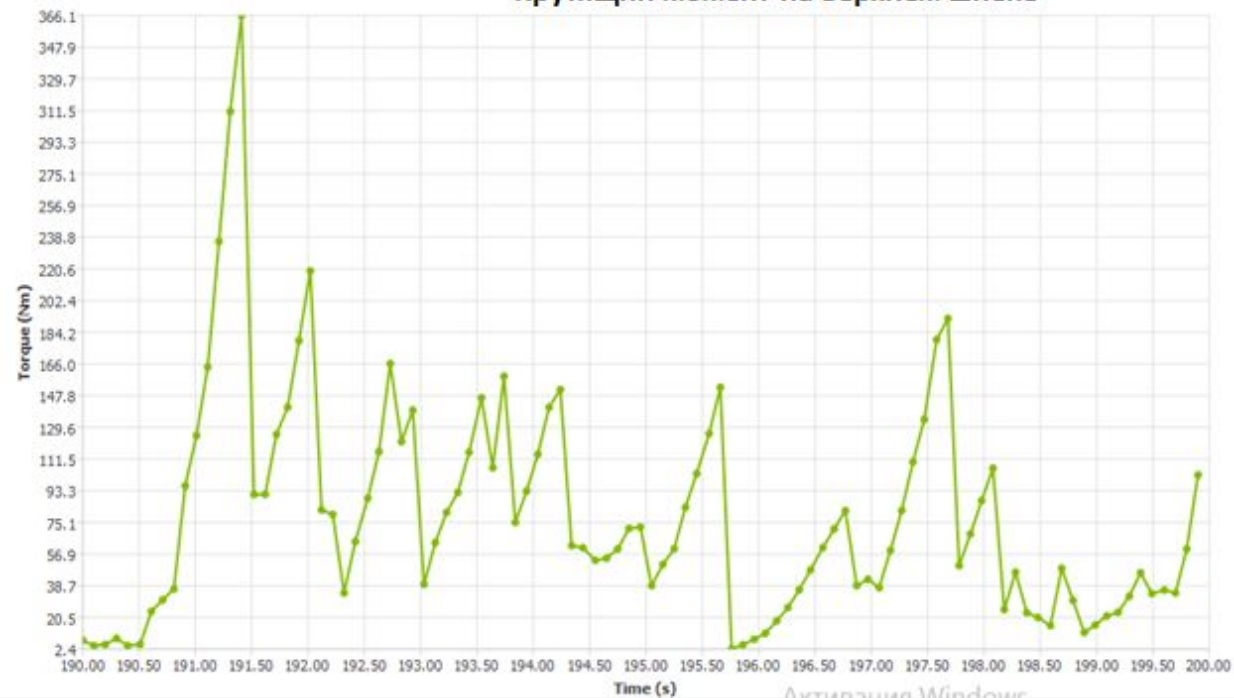


Исследование требуемой мощности привода с помощью DEM

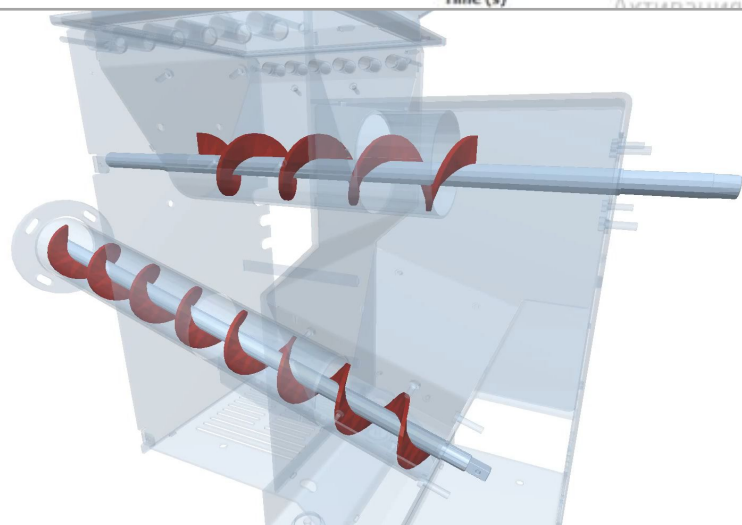
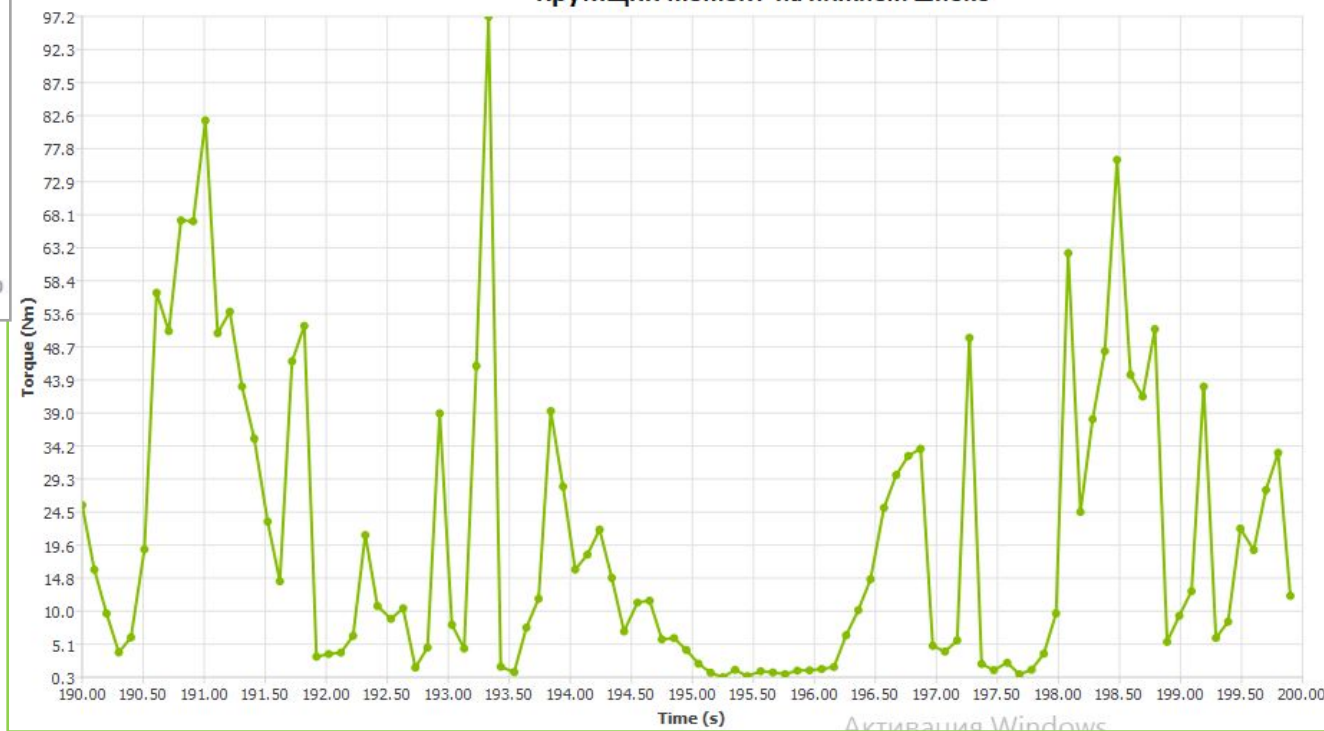


Исследование требуемой мощности привода с помощью DEM

Крутящий момент на верхнем шнеке



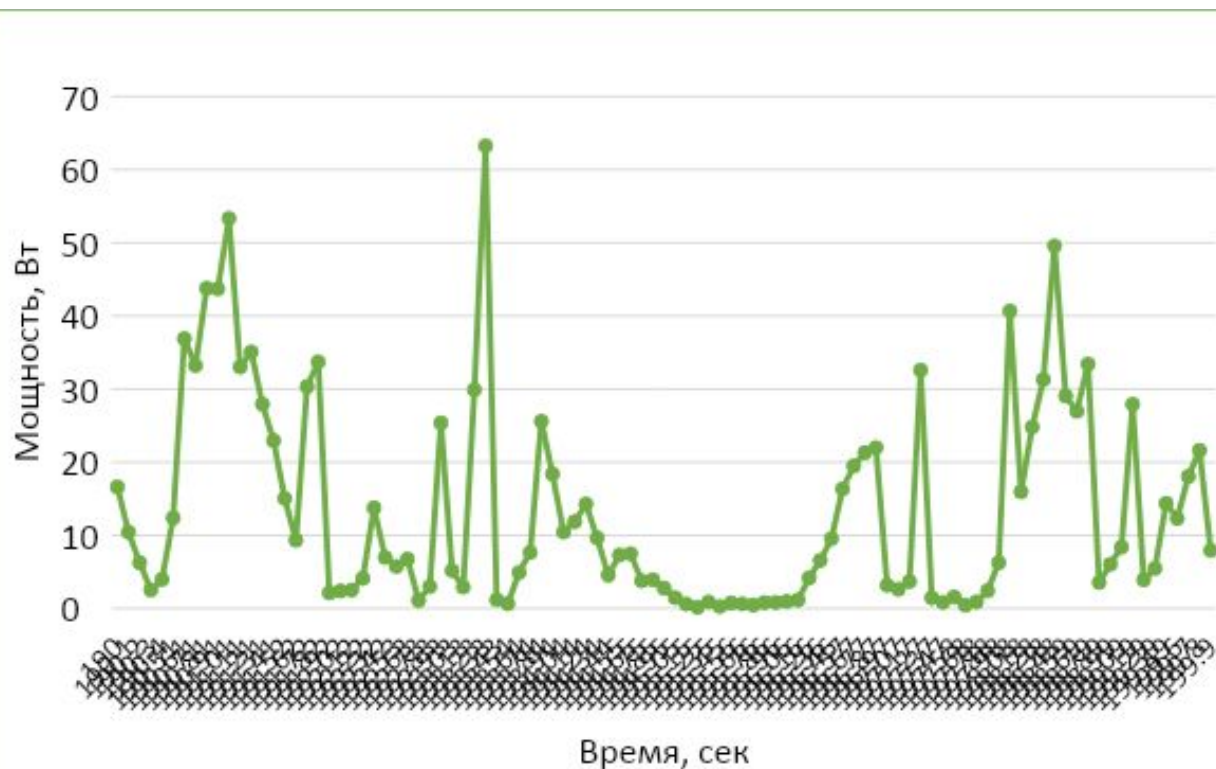
Крутящий момент на нижнем шнеке



Исследование требуемой мощности привода с помощью DEM

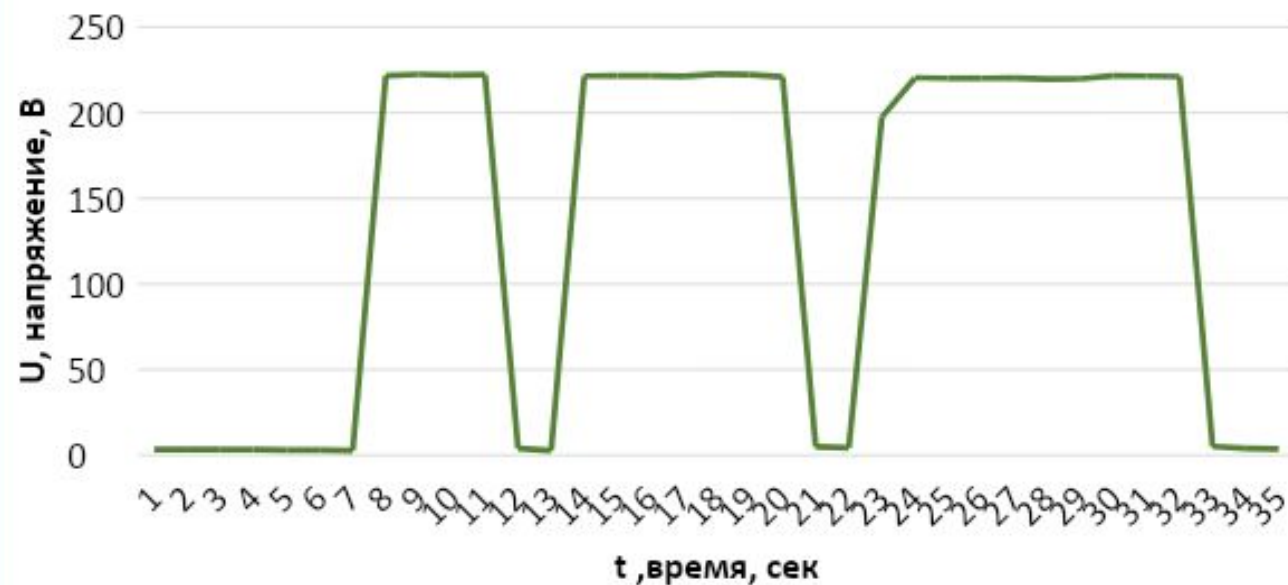
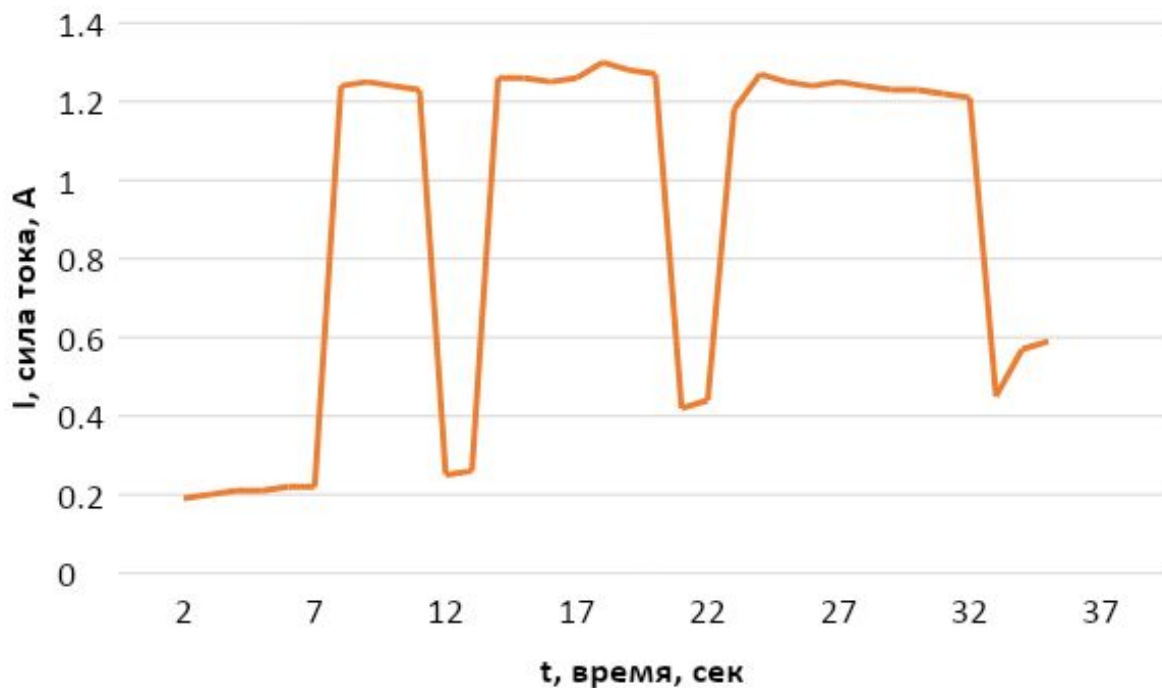
$$P = \tau \omega$$

$$\omega = \frac{2\pi * RPM}{60}$$

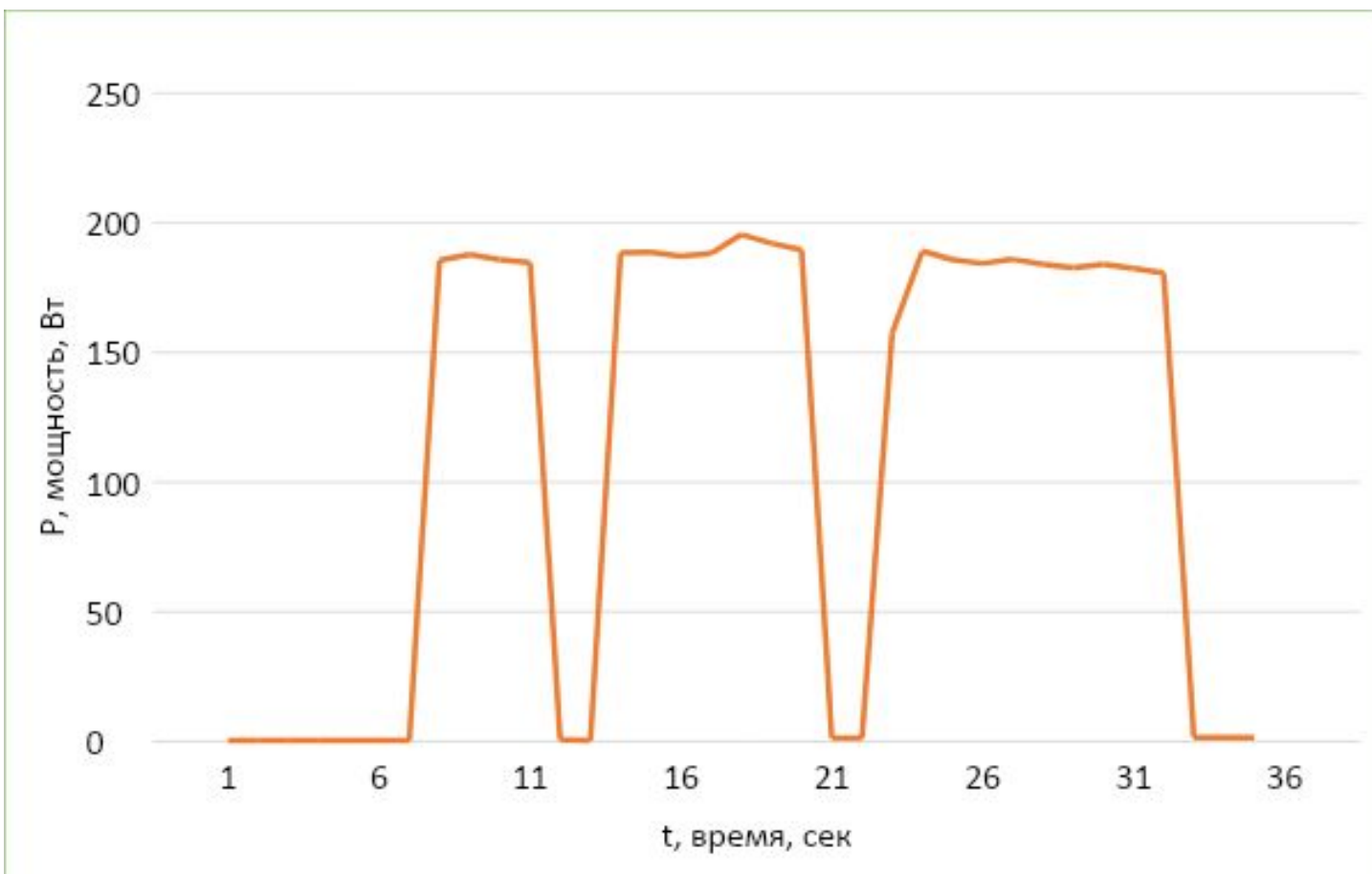


$$P_{\text{сумм.}} = 183 \text{ Вт}$$

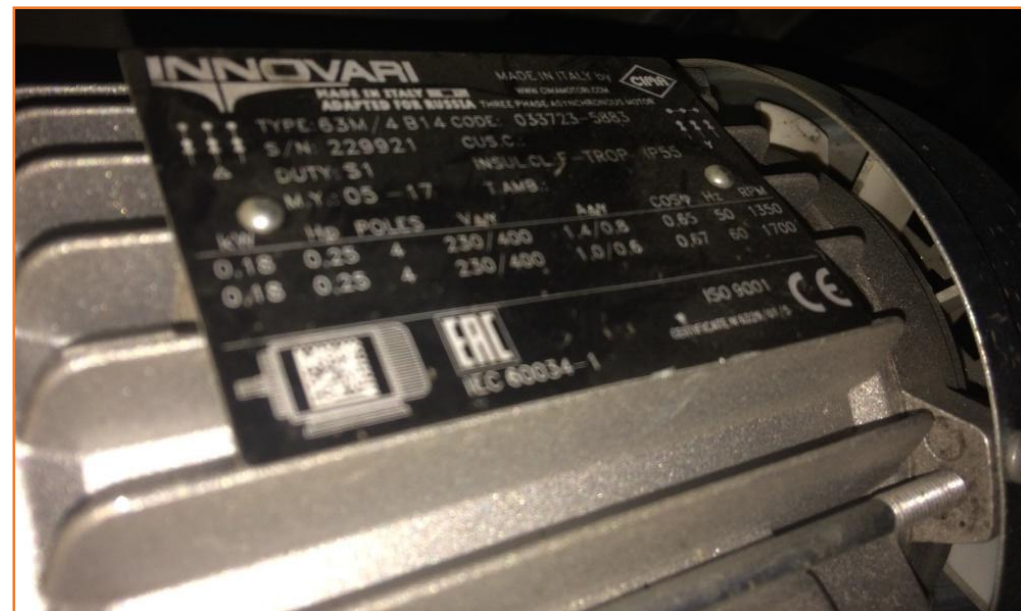
Лабораторные исследования механизма подачи котла



Результаты



$$P = 1,73 * U * I * \cos\varphi * \eta$$



$P_{\text{факт.}} = 195\text{Вт}$

$P_{\text{расч.}} = 183\text{Вт}$

Погрешность **6, 15%**

КД на литой корпус подшипника

110 00 00 20-86JK

А-А

В-В повернуто

Контрольный экземпляр

1. Тех. требования к отливке и к последующей мех. обработке см. Лист 2.

ИИ-022-016		ИИ-022-016	ИИ-022-016	Корпус подшипниковый	Лист 1	Листов 2
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Масса	182	1:1
Разработ	Шоломанов	Провер	Рижиков	ООО ТПК "Красноярск-энергоджект"		
Т. инженер	Кабалова	16.05.2016 20:13		35A ГОСТ 977-88		
И. инженер	Кабалова	16.05.2016 20:15		35A ГОСТ 977-88		
Мех	Рижиков			35A ГОСТ 977-88		

35A ГОСТ 977-88

110 00 00 20-86JK

Технические требования

1. Точность отливки 10-7-0-9 ГОСТ Р 53464-2009
2. Литейные радиусы 3 мм, литейные уклоны 3°
3. Поверхность отливки должна быть равной, очищенной от песка, пригара
4. На необработанных поверхностях отливки не допускается:
 - трещины, скольные паи;
 - отдельные раковины наибольшим размером более 3 мм, глубиной более 2 мм в количестве более 5 шт;
 - утяжки, усадка, недолив, зазор по периметру отливки длиной более 40 мм, глубиной более 2 мм.
5. Допускается исправлять на отливке дефекты заготовки с последующей мех. обработкой исправленных мест в пределах одних допусков.
6. Следы зачистки приливов, подрыхлов, форм, утяжек, ужимок, отливки со следами зачистки должны быть очищены в производстве.
7. На подлежащей мех. обработке поверхности не допускается дефекты в виде раковин, следов утяжек, плес, трещин, превышающих по глубине припуск на мех. обработку.
8. Допускается исправление заготовки дефектов, обнаруженных после окончательной мех. обработки, кроме поверхностей Ф 62.
9. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H12, h12, ±IT12/2
10. Покрытие эмалью термостойкая, цвет черный, поверхности Ф 62 не покрывать. Допускается применение эмалей аналогичных "Eisol" КО-8101, ТУ 2312-237-05763441-98.

Контрольный экземпляр

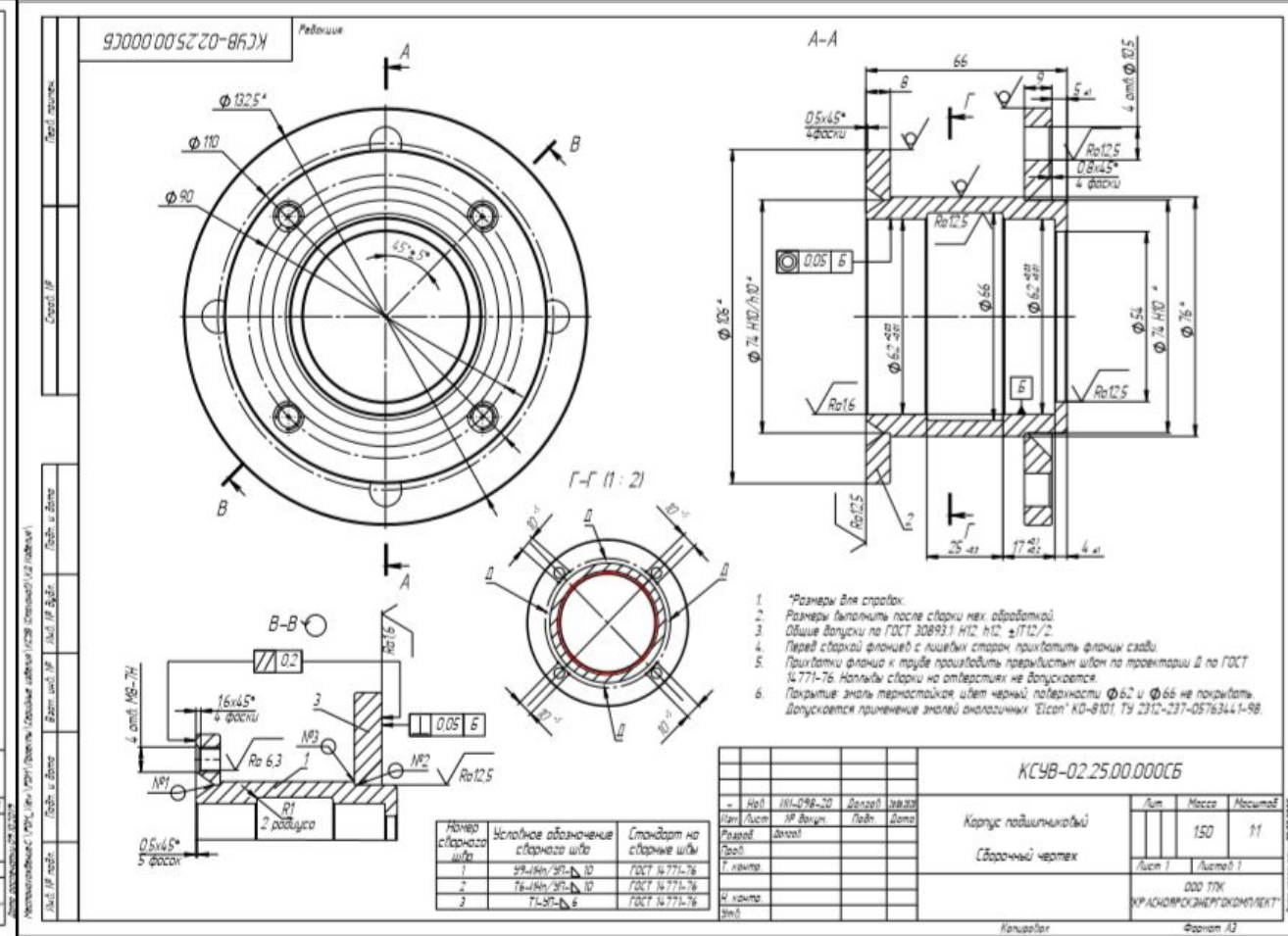
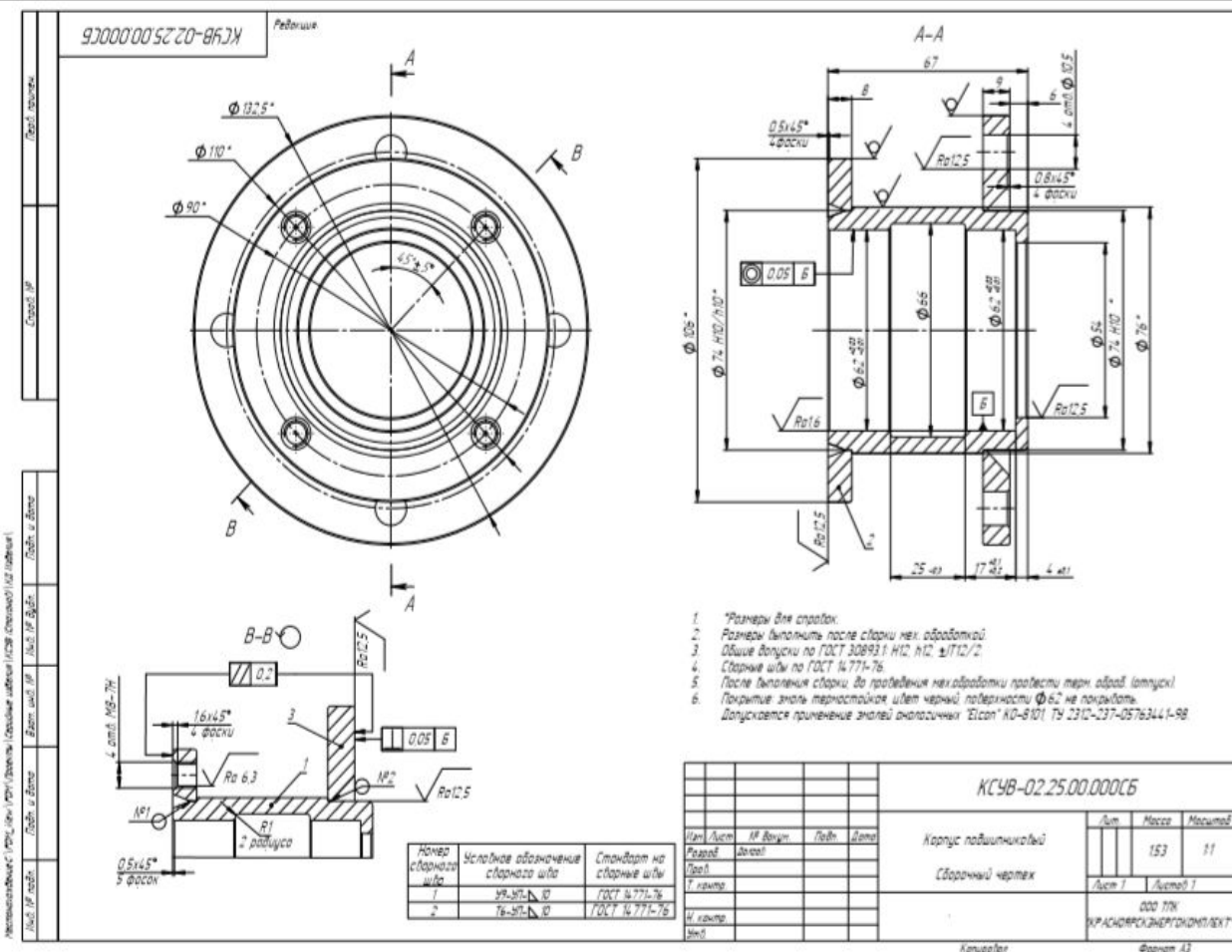
ИИ-022-016		ИИ-022-016	ИИ-022-016	Корпус подшипниковый	Лист 1	Листов 2
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Масса	182	1:1
Разработ	Шоломанов	Провер	Рижиков	ООО ТПК "Красноярск-энергоджект"		
Т. инженер	Кабалова	16.05.2016 20:13		35A ГОСТ 977-88		
И. инженер	Кабалова	16.05.2016 20:15		35A ГОСТ 977-88		
Мех	Рижиков			35A ГОСТ 977-88		

35A ГОСТ 977-88

Корпус подшипника из стального прутка



Два варианта разработанного КДО



Наладка технологическая

Карта инструментов

№ п/п инструмента	Т01	Т02
Исполнительный инструмент	Длина 100, Р. 1/32, 1/64, 1/128	Длина 120, Р. 1/32
Резец	Резец 90° Р. 1/32, 1/64, 1/128	Резец 90° Р. 1/32, 1/64, 1/128
Попер. резец	Попер. 200 Р. 1/32, 1/64, 1/128	Попер. 200 Р. 1/32, 1/64, 1/128
Резец	Л1	Л2

№ п/п	Инструмент	Угол	Длина	Резец	Попер.
1		10°			
2		15°			
3		20°			
4		25°			
5		30°			
6		35°			

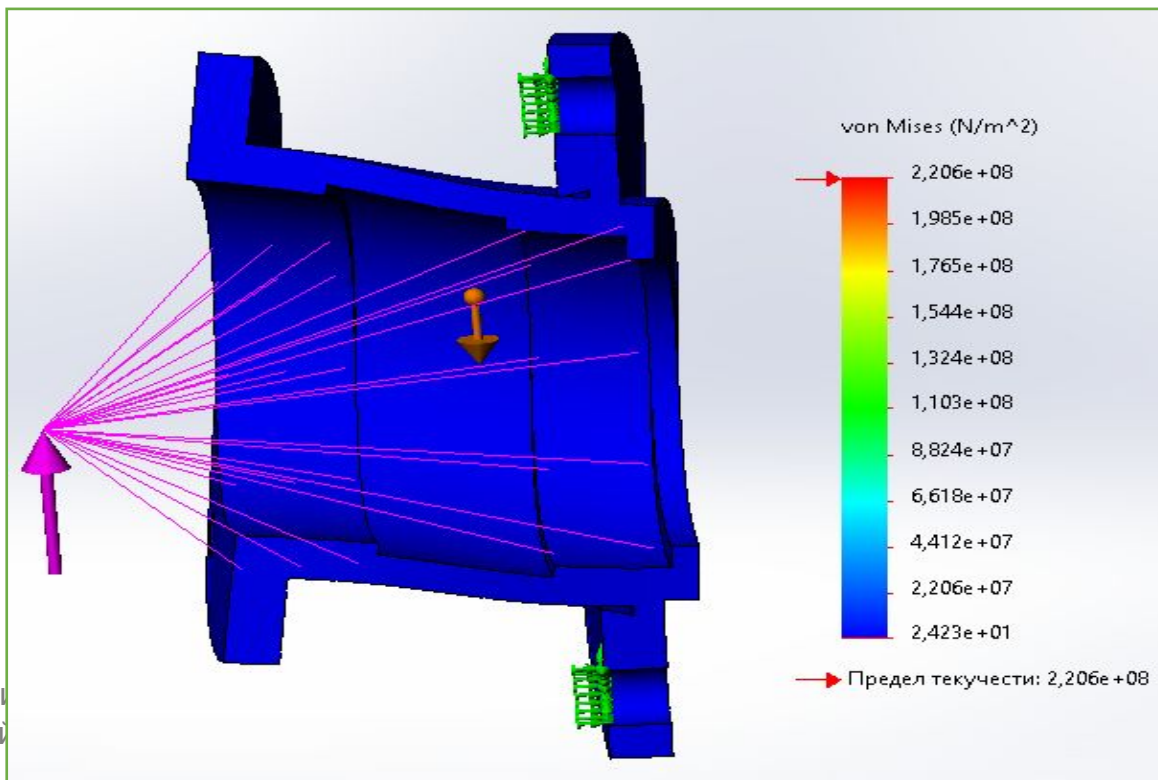
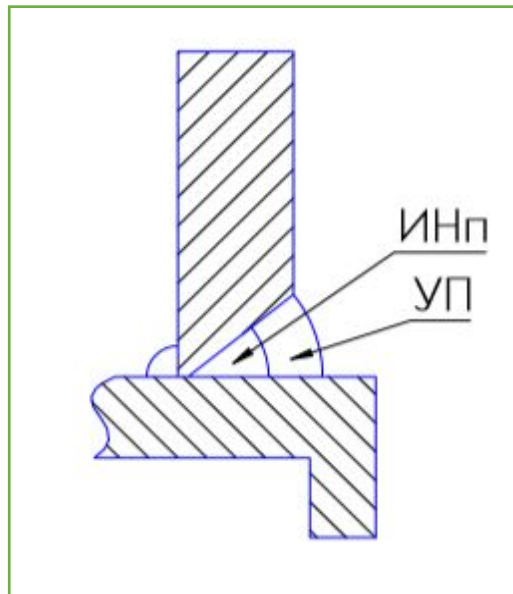
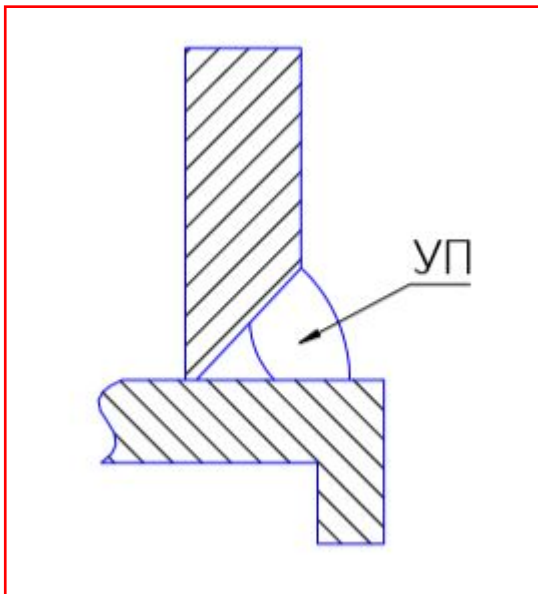
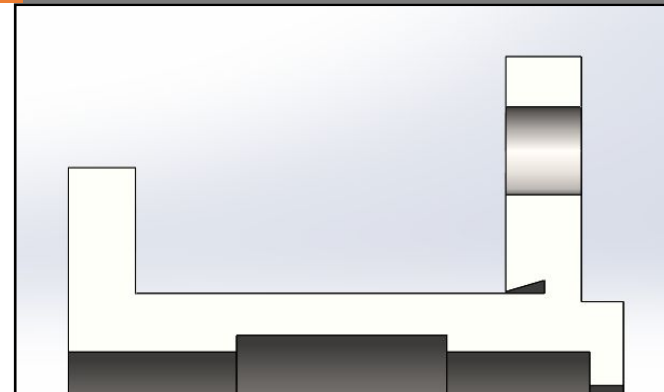
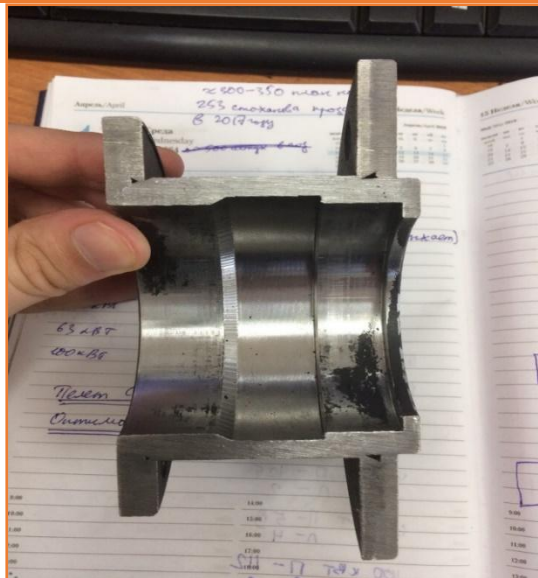
КП-150405.01071835053

Настройка Технологическая

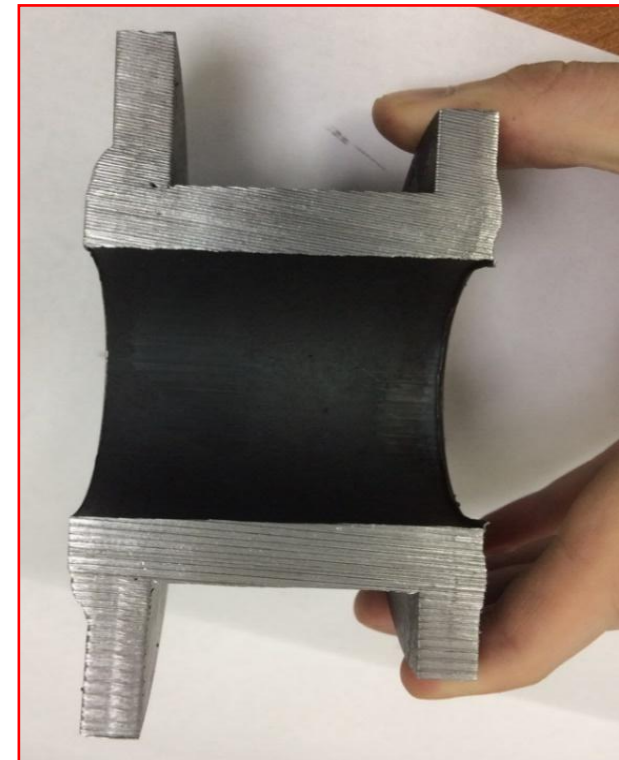
ИЛ Сад

ИЛ 18-03М

Непроваренная партия



Первая партия, сварка с одной стороны



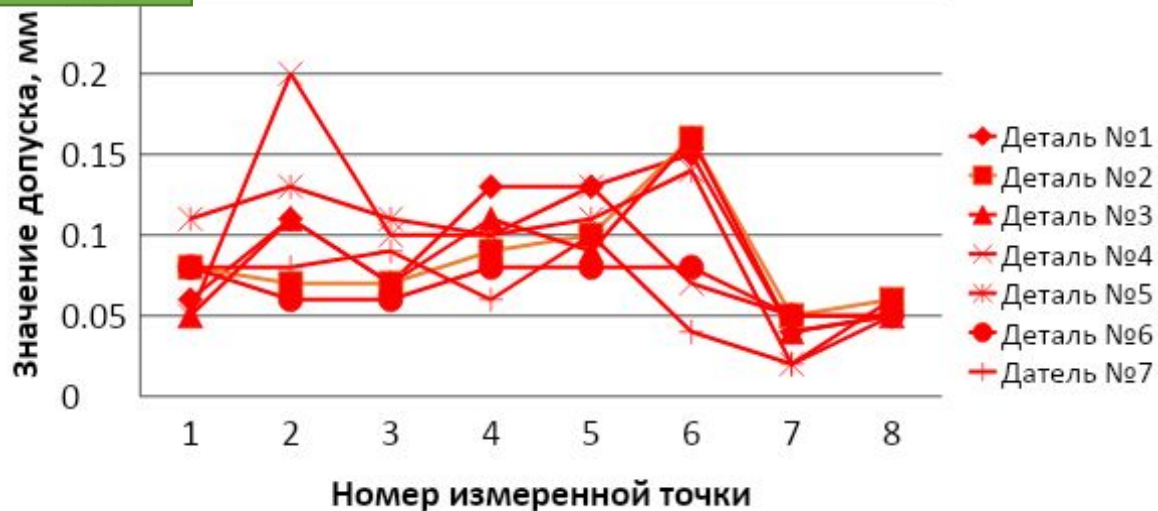
Вторая партия, сварка с двух сторон



Результаты контрольных проверок

1 точка

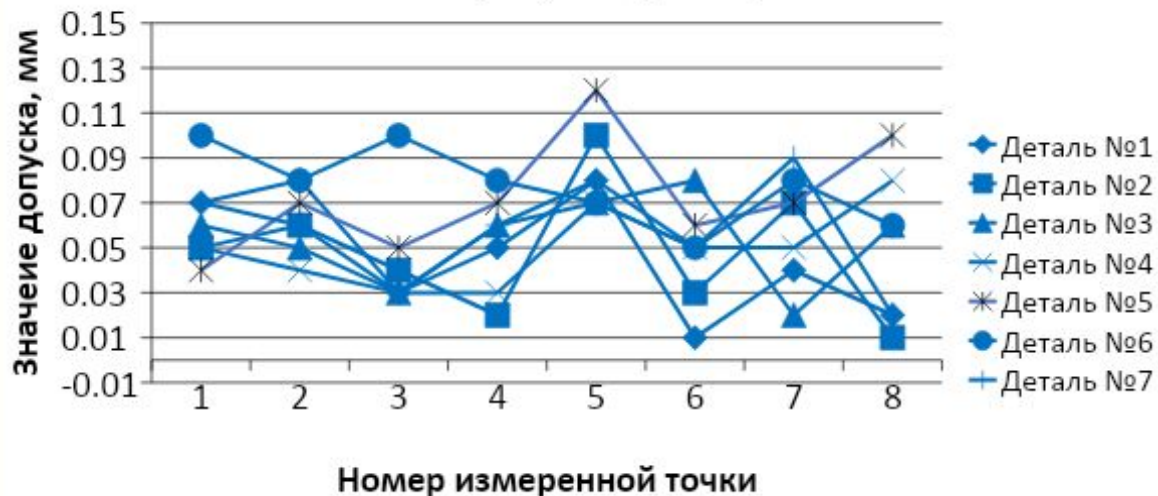
Сварка с двух сторон



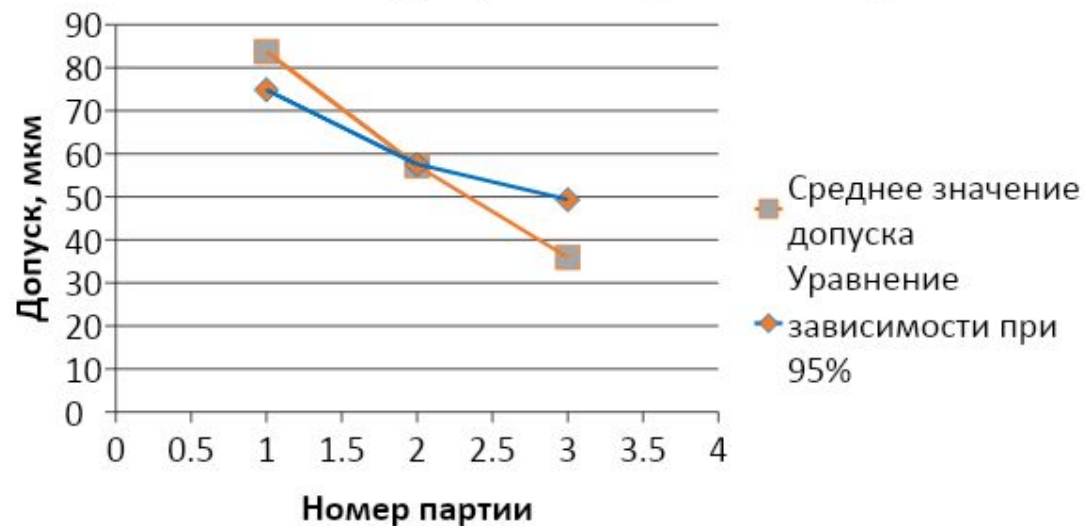
С отжигом



Без отжига, сварка с одной стороны



Зависимость допуска от стратегии сварки



Корпус подшипника в сборе



Заключение

- Проведен анализ современных приводов подачи автоматических твердотопливных котлов с одношнековыми и двухшнековыми питателями.
- Проведен анализ рекламаций котлов Стаханов 15-100кВт, а именно подшипников нижнего шнека UCSF205.
- Проведено исследование дефектов подшипникового узла и сделаны предложения по предотвращению раннего выхода из строя опор.
- Предложена методика определения требуемой мощности привода, для подачи твердого топлива в горелку котла.
- Предложен новый вариант конструкторско-технологического решения по замене корпуса подшипника с литого варианта на сварной.