



Отчет по производственной практике

**ПМ.02 Организация и проведение работ по эксплуатации
промышленного оборудования.**

24.11-21.12.2016

Выполнил:

студент группы Мех-1316

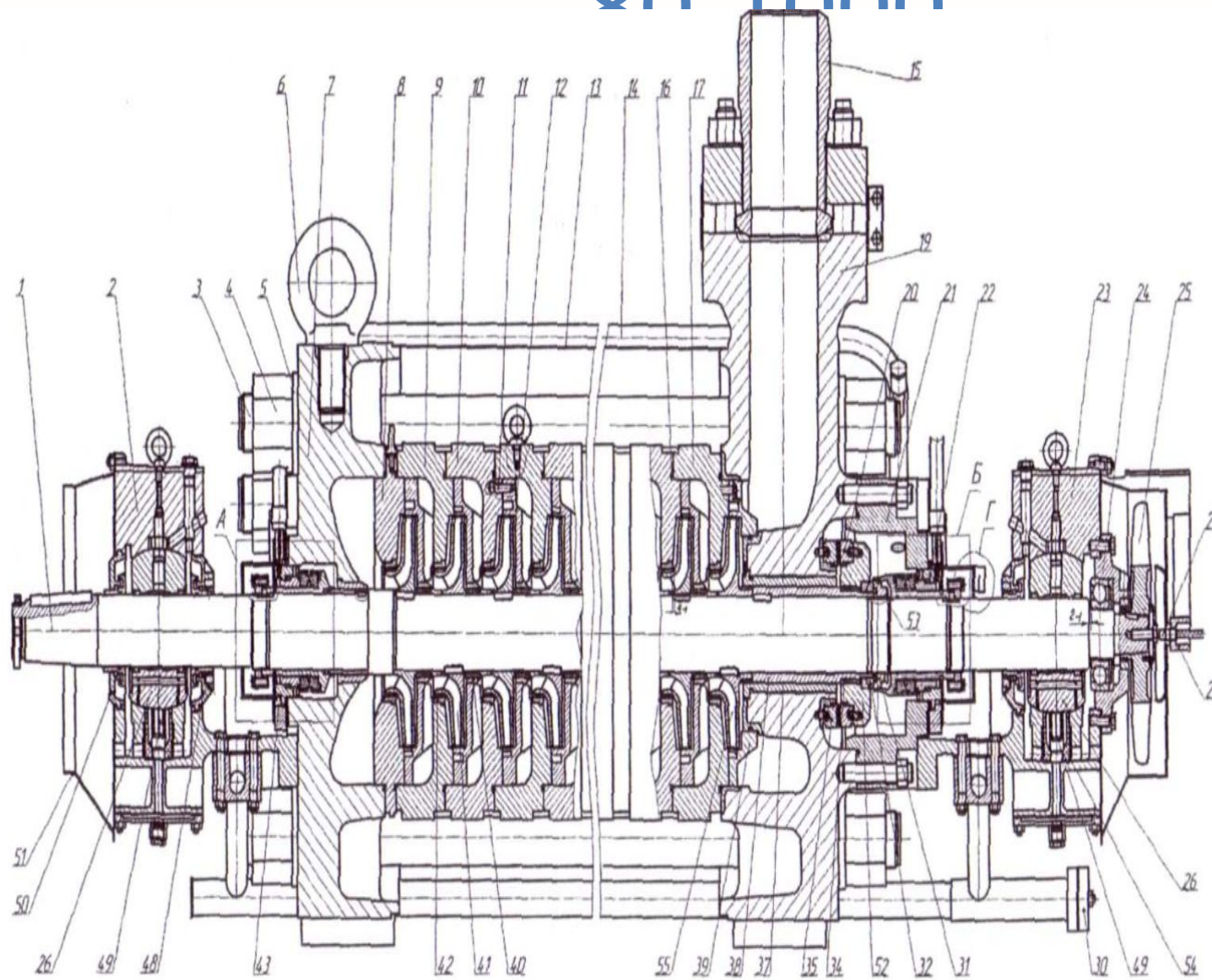
Курков Г.А



- **ПК 2.1. Выбирать эксплуатационно-смазочные материалы при обслуживании оборудования.**
- **ПК 2.2. Выбирать методы регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов.**
- **ПК 2.3. Участвовать в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования.**
- **ПК 2.4. Составлять документацию для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования.**

Общий вид насоса ЦНС

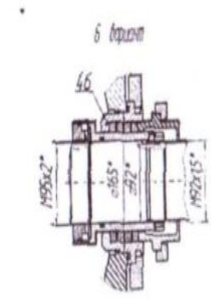
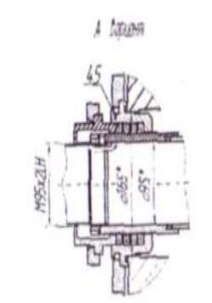
20 1000



Корпусные детали
Диск лезвийного механизма
Ротор при достижении
момента сдвига

Диск лезвийного механизма
ротора при достижении
момента сдвига

Риски положения ротора при
упоре кольца разгрузочной
б подушки шпириты



Карта смазки

- Полная замена масла на насосе производится :
- через 24 часа у вновь вводимых в эксплуатацию или после ремонта насосов;
- после первых 700...750 часов эксплуатации;
- далее через 750... 1500 часов в зависимости от качества масла и конкретных условий эксплуатации. Нароботка в 1500 часов относится к насосам с принудительной смазкой
- Масло используем И-Л-А-10
- ГОСТ17479,4-87
- Смазка ВНИИНП-232

Технические характеристики

Тип насоса	Подача, м ³ /с	Частота вращения, об/мин	КПД, %	Мощность насоса, кВт	Электродвигатель	Масса, кг
ЦНС 80-1000	56	3000	62	447	ВАО	8930



Спасибо за
внимание!