

УДК 621.9
ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТОЧНОСТИ ВЫВЕРКИ ОСИ ВРАЩАЮЩИХСЯ
ПЕЧЕЙ В ПРОЦЕССЕ РЕМОНТА

О. Б. БЕШЕВЛИ
Научный руководитель В. Я. ДУГАНОВ
Государственное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ им. В. Г. Шухова»
Белгород, Россия

На кафедре технологии машиностроения Белгородского государственного технологического университета им. В.Г. Шухова накоплен значительный опыт проектирования и внедрения специального оборудования для обработки опорных узлов вращающихся печей. Такая обработка опорных роликов и бандажей вносит дополнительные погрешности в геометрические параметры агрегата и требует последующей выверки печи и корректировки ее положения для обеспечения прямолинейности оси и теоретического угла наклона печи.

Существует много различных методов выверки прямолинейности оси печи, в которых используются геодезические и специальные инструменты. Большинство из них реализуются путем нивелирования характерных точек бандажей печи, или подбандажных обечаек. Все эти методы требуют высокой квалификации бригады геодезистов, производящих замеры, и в то же время, не обеспечивают точности выверки оси вращения в связи со значительными отклонениями формы бандажей и обечаек от круглой.

На кафедре технологии машиностроения БГТУ им. В.Г. Шухова разработан и опробован на ряде предприятий России и стран СНГ способ выверки оси вращения печи.

Предлагаемый способ направлен на повышение срока службы и производительности обжиговой печи за счёт обеспечения прямолинейности оси вращающейся печи и расположения её под проектным углом наклона.