



## ПРОТОКОЛ

### Динамической балансировки ротора Н-1050-13-1 (№2025-09 на бочке вала).

Масса ротора(кг): 820кг

Радиус установки грузов(мм): плоскость 1 – 1366(основной и покрывной диски рабочего колеса)

плоскость 2 – 280(бочка)

Частота вращения привода балансировочного станка (об/мин): 250

#### АМПЛИТУДА ВИБРАЦИИ ПО ОПОРАМ ДО БАЛАНСИРОВКИ.

Левая опора: амплитуда - 794(мкм), фаза - 287(град.).

Правая опора: амплитуда - 341(мкм), фаза - 49(град.).

#### АМПЛИТУДА ВИБРАЦИИ ПО ОПОРАМ ПОСЛЕ БАЛАНСИРОВКИ.

Левая опора: амплитуда - 3(мкм), фаза - 342(град.).

Правая опора: амплитуда - 2(мкм), фаза - 116(град.).

#### СУММАРНЫЙ УРАВНОВЕШИВАЮЩИЙ ГРУЗ.

Плоскость 1(рабочее колесо): Снят металл с основного и покрывного диска общей масса 550гр.

Плоскость 2(сторона муфты): Снят металл с бочки 650 гр.

#### ОСТАТОЧНАЯ НЕУРАВНОВЕШЕННОСТЬ.

Плоскость 1: 136 гр.\*см.

Плоскость 2: 42 гр.\*см.

#### ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Согласно требованиям сборочного чертежа 2а-390.25.АСБВ остаточная неуравновешенность должна быть не более : Плоскость 1: 150 гр.\*см., Плоскость 2: 50 гр.\*см.

По параметрам остаточных дисбалансов ротор к эксплуатации ГОДЕН.

Работу выполнил:  
16 сентября 2025 года.



Кудрин И.Н.

