

2. Марцинковский В.А. Бесконтактные уплотнения роторных машин. / В.А. Марцинковский - М.: Машиностроение, 1980. - 200 с.
3. Гулый А.Н. Гидродинамическая жесткость бесконтактных уплотнений // Вестник машиностроения. - 1987. - N 2. 21-25.
4. Беда И.Н., Лапоног С.Т., Чернов А.Е. Экспериментальные исследования радиальных сил в щелевых уплотнениях // Тезисы докладов к V Всесоюзному научно-техн. совещ. по упл. технике. - Сумы, 1988. - с. 112-113.
5. А.с. 302499 СССР, МКИ<sup>5</sup> F 04 Д 29/04. Центробежный насос.
6. А.с. 1171248 СССР, МКИ<sup>5</sup> F 04 Д 29/04. Центробежный насос.
7. Беда И.Н. Разработка уточненной модели и исследование динамических характеристик системы ротор-щелевые уплотнения. /Дис...канд.техн.наук. - М., 1992.- 192 с.
8. Горовой С.А. Разработка и исследование конструкций «безвальных» центробежных насосов. /Дис...канд.техн.наук. - Сумы, 1995.- 231 с.

**Горовой С.А. Оценочный гидравлический расчет силовых моментов щелевого уплотнения**

*Гидродинамические моменты радиальных и угловых гидродинамических сил в щелевом уплотнении центробежного насоса имеют существенное влияние на динамические характеристики агрегата в случае, когда ротор насоса совершает связанные радиально-угловые колебания. Угловые моменты есть функциями углов поворота (перекоса) ротора в уплотнении.*

**Ключевые слова.** Центробежный насос, щелевое уплотнение, опора-уплотнение, расход жидкости, давление жидкости, напор жидкости, гидродинамические силы, моменты гидродинамических сил, ротор насоса.

**Gorovoy S.A. The calculation of hydrodynamic angular moments gap seal**

*The hydrodynamic forces in slot-hole seals of centrifugal pumps play a leading role in stabilization of vibrational activity of rotary tables of pumps. It enables in a new fashion to evaluate a role of contactless seal of a blading section – it the role of reference – strong clusters of a centrifugal pump is removed. Such rotor in proceu of the rotation makes joint radial – angular fluctuations. The offered technique of a blading section of a centrifugal pump with slot – hole seals, wich one play a role of the mated reference – strong clusters. An idea consists in combination of functions of dynamic supports and compressions in the only knot of clearance seal of chem pump which substantially simplifies his making and exploitation at the considerable diminishing of parameters and support in the possible limits of level of vibrations of asm. Achievement of this aim will be realized by a grant to the rotor-wheel of possibility freely in the mounteing shells of compressions and stabilized in rotary direction at presence of limited after amplitudes of radially-angular and rotary vibrations at maintenance of dynamic firmness on different frequencies of rotation. Hydrodynamic moments radial and angular hydrodynamic borses in gap seal of the centrifugal pump have an assential influence upon dynamic features of the unit when the pump rotor makes bounded radial-angular fluctuations. Angular moments are functions of tumbling angulars of the rotor in gap seal.*

**Keyword.** Centrifugal pump, gap seal, bearing seal, liquid presse, hydrodynamic forces, hydrodynamic moment, rotor of pump.

Дата надходження до редакції: 14.08.2017

Рецензент: д.ф-м.н., проф. Кузема О.С.

УДК 621.65

**ОЦІНОЧНИЙ РОЗРАХУНОК ГІДРОДИНАМІЧНИХ ВЛАСТИВОСТЕЙ  
ОПОРНО-УЩІЛЬНЮВАЛЬНИХ ВУЗЛІВ ВІДЦЕНТРОВОГО НАСОСУ  
З ВІЛЬНОПРИВІДНИМ ВАЛОМ**

**С. О. Горовий**, доцент

Сумський національний аграрний університет

*Гідродинамічні сили в шпаринних ущільненнях відцентрових насосів відіграють провідну роль в стабілізації вібраційної активності роторів насосів. Це дає можливість по-новому оцінити роль безконтактних ущільнень протічної частини – як опорно-ущільнювальних вузлів відцентрового насоса. Ротор насоса самодовільно орієнтується в симетричних шпаринних ущільненнях під дією гідродинамічних сил та моментів. Запропонована методика розрахунку реалізує новий проектний підхід до створення протічної частини відцентрового насосу зі шпаринними опорами-ущільненнями.*

**Ключові слова.** Відцентровий насос, шпаринне ущільнення, опора-ущільнення, виток рідини,

тиск рідини, напор рідини, гідродинамічні сили, моменти гідродинамічних сил, самовпорядкований ротор.

**Постановка проблеми у загальному вигляді.** Різні типи відцентрових насосних агрегатів широко використовуються в різних технологічних процесах промисловості, сільського господарства, енергетики, тощо. З підвищенням гідравлічних параметрів насосів виникає потреба у зростанні частот обертання роторів, при цьому гідроенергонасичена система «ротор-ущільнення» створює головний руйнівний вплив на працездатність опорних вузлів та агрегату в цілому. Статистичні дані вказують на те, що на долю ущільнювальних вузлів та зовнішніх підшипникових опор припадає до 70% всіх аварійних випадків відцентрових насосів, а саме: злам валу, механічні руйнування оболонок ущільнень, виход з ладу підшипників та агрегату в цілому [1].

#### **Аналіз останніх досліджень і публікацій.**

Роботи багатьох науковців були присвячені дослідженню структури гідродинамічних сил та моментів у безконтактних ущільненнях протічної частини. Розрахункові та дослідні дані, що зумовлюють величини та напрями сил, докладно наведені в роботах [2, 3, 4]. Характеристика радіальної сили з боку відводу відцентрового насоса надається в роботах [5, 6, 7]. Гідродинамічні сили в ущільненнях можуть бути причиною руйнівних автоколиваний ротора, або стабілізувати останній та суттєво зменшити віброактивність агрегату в цілому [2, 3]. Цілеспрямована оптимізація вібраційних параметрів відцентрових насосів реалізується шляхом вдосконалення динамічних характеристик ротора з урахуванням гідродинамічних процесів, що мають місце в розвиненій системі шпаринних ущільнень між ротором та статором [4].

**Формулювання цілей статті (постановка завдання).** В даній роботі пропонується по сучасному оцінити технічні можливості безконтактних ущільнень. Ідея полягає в суміщенні функцій динамічних опор та ущільнень в єдиному вузлі безконтактного ущільнення відцентрового насоса, що суттєво спрощує його виготовлення та експлуатацію при значному зменшенні масогабаритних параметрів та підтримці в допустимих межах рівня вібрацій агрегату. Досягнення даної мети реалізується шляхом надання ротору-колесу можливості вільно самовстановлюватися в статорних оболонках ущільнень та стабілізуватися у вісьовому напрямі при наявності обмежених за амплітудами радіально-кутових та вісьових коливань при збереженні динамічної стійкості на різних частотах обертання.

**Виклад основного матеріалу дослідження.** Базовим варіантом відцентрового насоса з опорами-ущільненнями може бути насос, робочий орган-колесо якого має можливість радіально-кутового та вісьового самовстановлення в двох симетричних шпаринних ущільненнях з боку

основного та покриваючого дисків робочого колеса [8]. Робоче колесо в процесі обертання весь час знаходиться під дією складної сукупності гідравлічних сил, породжених протіканням перекачуваної рідини крізь елементи гідравлічного тракту насоса, а також під дією сили тяжіння ротора. Радіальні сили з боку протічної частини насоса – це гідродинамічні сили та моменти в шпаринних ущільненнях а також неврайонована радіальна сила з боку традиційного для відцентрових насосів спірального відводу. Вісьові сили – це неврайоновані гідродинамічні сили, що діють на бокові поверхні робочого колеса насоса. Виникає сила з боку відводу при відхиленні режиму роботи насосу від розрахункового, наслідком чого стає перерозподіл тисків рідини на периферії робочого колеса та утворенню радіально спрямованої рівнодійної сил тиску на колесо; як вектор, радіальна сила має лінію дії, що проходить крізь центр мас колеса [9]. Максимальної величини ця сила сягає на подачах насоса близько нуля, а мінімальної – на розрахункових режимах. Значення цієї сили можна обчислити за даними роботи [6]:

$$F_{\text{отв.}} = 0,1 \cdot K \cdot H \cdot D_2 \cdot b_2 \cdot \rho \cdot g, \quad (1)$$

де:  $K$  – коефіцієнт витoku;

$\rho$  – густина рідини;

$H$  – статичний напор колеса;

$D_2$  – зовнішній діаметр колеса;

$b_2$  – ширина колеса на виході.

З метою майже повної ліквідації сили з боку відводу доцільно застосувати не спіральний відвод, а двох – чи багато завитковий варіант відводу. Правда, технічна реалізація таких конструкцій значно складніша за традиційну схему.

Принципова конструктивна схема самовстановлюючогося в ущільненнях-опорах ротора являє собою одноступеневий відцентровий насос з двома симетричними радіальними ущільненнями однакового діаметра, які утворюють бічні гідравлічні тракти. В першому наближенні можна вважати, що рідина в них обертається як тверде тіло з кутовою швидкістю  $\omega_{\text{рід.}}$ . З обох сторін колеса на максимальному радіусі  $R_2$  тиск рідини дорівнює тиску нагнітання  $P_2$ :

$$P_2 = P_0 + \rho \cdot g \cdot H. \quad (2)$$

де:  $P_0$  – тиск підпору на вході в насос.

Обертання рідини разом з дисками колеса веде до зниження тиску в бічних гідравлічних трактах-паузах за параболічним законом. Тому падіння тисків в паузах можна отримати як функції квадрата кутової швидкості рідини та квадратів радіусів, якими обмежені кільцеві поверхні основного та покриваючого дисків робочого колеса [3]:

$$P_i = P_2 - \frac{1}{2} \cdot \rho \cdot \omega_{\text{рід.}}^2 \cdot (R_2^2 - r_i^2) \quad (3)$$

де:  $P_i$  – тиск на  $i$ -му радіусі,

$r_i$  –  $i$ -й радіус.

Тоді вісьова гідростатична складова сил,

**Вісник Сумського національного аграрного університету**

що діють на кільцеві поверхні дисків робочого колеса від  $R_2$  до  $R_1$ , визначається інтегралом:

$$T_i = 2\pi \int_{R_2}^{R_1} \rho_i \cdot r_i \cdot dr_i \quad (4)$$

Загальна вісьова сила являє собою векторну суму складових сил  $T_i$  від всіх кільцевих ділянок з обох боків колеса та вісьової сили з боку вхідної воронки (сила підпору).

Проектувальний розрахунок відцентрового насоса з суміщеними опорно-ущільнювальними вузлами протічної частини доцільно вести, використавши в якості базової математичної моделі систему рівнянь статичної та динамічної, котрими

$$\begin{cases} a_{11} \cdot \ddot{Z} + a_{12} \cdot \dot{Z} + a_{13} \cdot Z - i \cdot (a_{14} \cdot \omega \cdot \dot{Z} + a_{15} \cdot \omega \cdot Z) - \\ - i \cdot (a_{16} \cdot \ddot{\vartheta} + a_{17} \cdot \dot{\vartheta} + a_{18} \cdot \vartheta) - a_{19} \cdot \omega \cdot \dot{\vartheta} + a_{101} \cdot \omega \cdot \vartheta = a \cdot \omega^2 \cdot \ell^{i\omega t}, \\ a_{11} \cdot \ddot{\vartheta} + a_{12} \cdot \dot{\vartheta} + a_{13} \cdot \vartheta - i \cdot (a_{14} \cdot \omega \cdot \dot{Z} + a_{15} \cdot \omega \cdot Z) - \\ - i \cdot (a_{16} \cdot \ddot{Z} + a_{17} \cdot \dot{Z} + a_{18} \cdot Z) - a_{19} \cdot \omega \cdot \dot{Z} - a_{101} \cdot \omega \cdot Z = \Gamma \cdot \omega^2 \cdot \ell^{i\omega t}, \end{cases} \quad (5)$$

де:  $a, \Gamma$  - статичний та динамічний дисбаланси;

$Z = x + i \cdot y$  - радіальна комплексна змінна;

$\vartheta = \vartheta_x + i \cdot \vartheta_y$  - кутова комплексна змінна;

$\omega$  - кутова частота обертання ротора;

$a_{ij}, \alpha_{ij}$  - радіальні та кутові гідродинамічні коефіцієнти;

$x, y, \vartheta_x, \vartheta_y$  - радіальні та кутові зміщення ротора.

Повний розгляд утворення системи (5) наведений в роботі автора [8].

Розв'язок даної системи може бути отримано у вигляді суперпозиції розв'язків рівнянь статичної, які визначають радіальне положення центра мас (центра інерції) робочого колеса, та рівнянь динаміки, які визначають амплітуди вимушених радіально-кутових коливань і меж динамічної стійкості колеса в шпаринних ущільненнях. Ці розв'язки повинні забезпечити безконтактне обертання колеса в суміщених опорно-ущільнювальних вузлах в процесі експлуатації насосного агрегату.

Аналіз існуючих конструктивних схем відцентрових насосів дозволяє зупинитися на базовій схемі у вигляді консольного насоса з коефіцієнтом швидкохідності  $n_s = 50 \dots 100$ . Цей варіант насосів має сприятливу форму протічної частини та достатні параметри «напор-виток». Це дає змогу створювати ефективну систему авторозвантаження вісьових сил та конструювати опори-ущільнення потрібної геометрії.

Проектувальний розрахунок відцентрового насоса з суміщеними опорно-ущільнювальними вузлами складається з двох етапів. Перший – це статичні розрахунки елементів протічної частини з метою отримання потрібної вантажопідйомності опорних вузлів та необхідного врівноваження вісьових зусиль в робочому діапазоні «напор-виток». Другий етап – динамічні перевірки розра-

хунки шпаринних ущільнень з метою обчислення критичних кутових частот обертання робочого колеса відносно радіальних та кутових коливань. Найбільш важливим моментом другого етапу є обчислення меж динамічної стійкості радіально-кутових коливань колеса в ущільненнях та меж динамічної стійкості колеса відносно вісьових коливань в автоматичних елементах вісьового розвантаження.

На етапі статичного розрахунку задається геометричною схемою відцентрового насоса, виходячи із загальних особливостей протічної частини. Положення статичної рівноваги колеса зумовлюється симетричним розташуванням колеса відносно торцевих поясків автоматів вісьового розвантаження; в цьому положенні майже 50% теоретичного напору буде спрацьовуватися на шпаринних ущільненнях-опорах та приблизно 20% - на торцевих поясках авторозвантаження. Таке співвідношення напорів найбільш сприятливе з точки зору статичної стійкості колеса в ущільненнях та інших елементах протічної частини.

Розрахунки геометричних параметрів шпаринних ущільнень мають на меті виконання двох обмежень. З одного боку отримання достатньої вантажопідйомності ущільнень, з другого – отримання необхідного вісьового авторозвантаження колеса. Етап статичних розрахунків ведеться шляхом послідовного наближення до потрібних параметрів. Спочатку обчислюється потрібна

вантажопідйомність одного ущільнення за виразом:

$$F = \frac{1}{2} \cdot (1,5 \cdot m \cdot g + F_{\text{отв}}), \quad (6)$$

де:  $m$  – маса колеса;

$F_{\text{отв}}$  - сила з боку відводу, розрахована за формулою (1).

Наступним обчислюється базовий перепад тиску на ущільненні:

$$\Delta P = P_2 - P_0, \quad (7)$$

де:  $P_2$  - теоретичний тиск, що створюється робочим колесом;

$P_0$  - тиск підпору.

Далі розраховується величина радіуса ущільнення за формулою:

$$R = \frac{4 \cdot F}{\pi \cdot l \cdot \Delta P \cdot (\alpha_1 + \alpha_2 - \alpha_1^2 + \alpha_2^2)} \quad (8)$$

де:  $l$ ,  $\Delta P$  - базові значення довжини та перепаду тиску на ущільненні;

$\alpha_{1,2}$  - гідравлічні коефіцієнти, як функції  $\Delta P$  та  $h$  – базового зазору в ущільненні.

Отримавши комбінацію  $R, l, \Delta P$  та  $h$  розраховуємо площу камер авторозвантаження та максимальне розвантажувальне зусилля, котре не повинне бути меншим за величину вісьової сили, розрахованої за формулою (4). Геометричні параметри шпарин цих ущільнень дають можливість перевірити їх вантажопідйомність за формулою:

$$F_{\text{дійсна}} = \frac{1}{2} \cdot h \cdot K_s, \quad (9)$$

де:  $K_s$  - коефіцієнт гідростатичної жорсткості ущільнення, він дорівнює:

$$K_s = \frac{1}{2} \cdot \frac{1}{h} \cdot \pi \cdot R \cdot l \cdot \Delta P \cdot (\alpha_1 + \alpha_2 - \alpha_1^2 + \alpha_2^2) \quad (10)$$

Порівняння значення  $F_{\text{дійсна}}$  з  $F$  за формулою (6) дає нам величину запасу вантажопідйомності ущільнення, а також дозволяє зробити висновки щодо можливих розмірів ущільнення в бік їх зменшення.

Другий етап проектувальних розрахунків відповідає перевірочним динамічним розрахункам гідравлічної системи «колесо-ущільнення-авторозвантаження» з метою отримання критичних частот обертання для радіально-кутових коливань колеса в ущільненнях, а також межі динамічної стійкості та стійкості щодо вісьових коливань в автоматах вісьового розвантаження. Елементи конструкцій ущільнень повинні забезпечувати амплітуди вимушених коливань не більше половини радіального зазору в ущільненнях відносно положення статичної рівноваги колеса.

Динамічні розрахунки містять визначення вісьового та екваторіального моментів інерції робочого колеса згідно його геометричної конфігурації, отриманої під час статичних проектних розрахунків першого етапу. Далі, згідно геометрії ущільнень та перепадів тисків на них, розраховуємо гідродинамічні параметри ущільнень. Це дає можливість наступним кроком провести кількісну оцінку власних частот ротора та межі його дина-

мічної стійкості. Дослідні дані роботи [8] дозволяють рекомендувати роботу відцентрового насоса в таких діапазонах частот обертання:

1) до  $0,7\omega_e$  та від  $1,3\omega_e$ ,

де:  $\omega_e$  - кутова швидкість, що відповідає власній частоті радіальних коливань колеса в ущільненнях.

Такий діапазон відповідає конфігурації колеса, у якої гіроскопічний ефект диска-колеса суттєво збільшує межу динамічної стійкості відносно власної частоти радіальних та кутових коливань.

2) до  $0,7\omega_e$  - для робочих коліс барабанної конфігурації. Для них характерні низькі критичні частоти кутових коливань; амплітуди кутових коливань значно перевищують амплітуди радіальних коливань.

Загалом, робота роторів-колес на частотах обертання більших, ніж подвоєна частота власних радіальних коливань, можлива лише в окремих випадках із застосуванням спеціальних конструкцій ущільнень без вхідної закрутки рідини; проте ці конструкції складні у виготовленні, тому їх використання не завжди економічно доцільне.

Прості гладкі циліндричні шпаринні ущільнення не знешкоджують закрутку рідини на вході, що веде до втрати робочим колесом динамічної стійкості приблизно на межі подвоєних власних радіальних коливань внаслідок дії дестабілізуючої циркуляційної гідродинамічної сили.

Якщо внаслідок перевірочних динамічних розрахунків будуть отримані результати незадовільних коливальних режимів, то можна спробувати дещо змінити геометричні розміри ущільнень, що поліпшить динамічні властивості колеса в суміщених опорах-ущільненнях. Зменшити амплітуди вимушених коливань також можливо шляхом ретельного динамічного балансування ротора-колеса.

Разом з радіально-кутовими коливаннями робоче колесо здійснює також вісьові коливання в торцевих зазорах пристроїв вісьового авторозвантаження. З метою запобігання вісьових резонансних режимів необхідно проектувати елементи гідравлічної частини авторозвантаження без виникнення вісьової нестійкості. Оскільки пристрої вісьового розвантаження конструктивно мають вигляд двосторонньої оберненої гідравлічної п'яти, тому умови стійкості, за даними роботи [2], можуть бути зведені до обмежень, що накладаються на об'єми камер розвантаження. Спрощена умова стійкості відносно глибини  $H$  камери має вигляд:

$$H < \frac{E \cdot Z_6 \cdot (1 + \alpha \cdot u^3)^2}{3 \cdot P \cdot \alpha \cdot u}, \quad (11)$$

де:  $E$  – модуль пружності рідини;

$Z_6$  – базовий торцевий зазор;

$u$  - значення торцевого зазору в рівноважному стані;

$P$  – тиск перед циліндричною шпариною;

$\alpha$  - гідравлічний коефіцієнт шпарини.

Конструктивне значення глибини камери авторозвантажувача Н приймається вдвічі менше з метою отримання певного «запасу міцності» з позицій вісьової стійкості колеса в автоматичних пристроях вісьового розвантажувача.

**Висновки з даного дослідження.** Внаслідок проведення поетапного проектно-перевірочного розрахунку гідравлічного тракту суміщених опорно-ущільнювальних вузлів відцентрового насоса з самовпорядкованим ротором-колесом

зупиняються на тому комплексі геометричних параметрів ущільнень, які задовольняють всім критеріям гідростатичної вантажопідйомності та динамічної стійкості для тривалої роботи відцентрового насоса в потрібному діапазоні напорів-витоків. Запропонована методика розрахунку реалізує нетрадиційний проектний підхід до створення протічної частини відцентрового насоса з самовпорядкованим в опорах-ущільненнях ротором.

#### **Список використаної літератури:**

1. Гроховский Д.В. Динамика центробежных многоступенчатых насосов / Д.В. Гроховский. Обзорная информация / Сер.ХМ-4.-М.: ЦИНТИхимнефтемаш, 1990. – 56 с.
2. Марцинковский В.А. Бесконтактные уплотнения роторных машин. / В.А. Марцинковский – М.: Машиностроение, 1980. – 200 с.
3. Марцинковский В.А. Насосы атомных электростанций. / В.А. Марцинковский, П.Н. Ворона – М.: Энергоатомиздат, 1987. – 256 с.
4. Беда И.Н. Разработка уточненной модели и исследование динамических характеристик системы ротор-щелевые уплотнения /Дис.... канд. техн. наук. – Москва, 1992. – 192.
5. Ломакин А.А. Питательные насосы типа СВП-220-280 турбоустановки сверхвысоких параметров // Энергомашиностроение. – 1955. – N 2 – с. 1-10.
6. Степанов А.И. Центробежные и осевые насосы / А.И. Степанов- М.: Машгиз, 1960.- 464 с.
7. Исследование радиальных сил в центробежных насосах: труды ВИГМ / В.Б. Шемель, Р.М. Агульник. – Вып. XXIV. – М.: Машгиз, 1959. – с. 26-37.
8. Горовой С.А. Разработка и исследование конструкций «безвальных» центробежных насосов /Дис...канд. техн. наук. – Сумы, 1995. – 233 с.
9. Михайлов А.А. Лопастные насосы / А.А. Михайлов, В.В. Малюшенко – М.: Машиностроение, 1977. – с. 192.

#### **Горовой С.А. Оценочный расчет гидродинамических свойств опорно-уплотнительных узлов центробежного насоса со свободно приводным валом**

*Гидродинамические силы в щелевых уплотнениях центробежных насосов играют решающую роль в стабилизации вибрационной активности роторов насосов. Это дает возможность по-новому оценить роль бесконтактных уплотнений проточной части – как опорно-уплотнительных узлов центробежного насоса. Ротор насоса самоустанавливается в симметричных щелевых уплотнениях под действием гидродинамических сил и моментов. Предложенная методика расчета реализует новый проектный подход к созданию проточной части центробежного насоса со щелевыми опорами-уплотнениями.*

**Ключевые слова.** Центробежный насос, щелевое уплотнение, опора-уплотнение, расход жидкости, давление жидкости, напор жидкости, гидродинамические силы, моменты гидродинамических сил, самоустанавливающийся ротор.

#### **Gorovoy S.A. Hydrodynamic calculation of the gap seal bearing for non shaftless centrifugal pump**

*The hydrodynamic forces in slot-hole seals of centrifugal pumps play a leading role in stabilization of vibrational activity of rotary tables of pumps. It enables in a new fashion to evaluate a role of contactless seal of a blading section – it the role of reference – strong clusters of a centrifugal pump is removed. Such rotor in proceu of the rotation makes joint radial – angular fluctuations. Ihe offered technique of a blading section of a centrifugal pump with slot – hole seals, wich one play a role of the mated reference – strong clusters. In this work it is suggested on modern to estimate economic feasibilities of clearance seals. An idea consists in combination of functions of dynamic supports and compressions in the only knot of clearance seal of chempump which substantially simplifies his making and exploitation at the considerable diminishing of parameters and support in the possible limits of level of vibrations of asm. Hydrodynamic moments radial and anqular hydrodynamic borses in qap seal of the centrifugal pump have an assential influence upon dynamic features of the unit when the pump rotor makes bounded radial-angular fluctuations. Anqular moments are functions of tumbling anqulars of the rotor in qap seal. Achievement of this aim will be realized by a grant to the rotor-wheel of possibility freely in the mountein shells of compressions and stabilized in rotary direction at presence of limited after amplitudes of radially-angular and rotary vibrations at maintenance of dynamic firmness on different frequencies of rotation.*

**Keyword.** Centrifugal pump, gap seal, bearing seal, liquid presse, hydrodynamic forces, hydrodynamic moment, rotor of pump.

Дата надходження до редакції: 17.06.2017  
Рецензент: д.т.н., проф. Кундера Ч.

УДК 621.928.

## УДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНІЧНИХ ЗАСОБІВ І ТЕХНОЛОГІЙ ВІДНОВЛЕННЯ ВЛАСИВОСТЕЙ ВІДПРАЦЬОВАНИХ МОТОРНИХ МАСЕЛ

**М. В. Горовий,**  
Сумський національний аграрний університет

Розроблена установка, блочно-модульного типу і технологія регенерації відпрацьованих масел. В установці впроваджено новий тип гідродинамічного випромінювача, нешкідливого для обслуговуючого персоналу. Також для покращення якості очищення масла від механічних домішок на відцентрових центрифугах впроваджено струменевий насос, який забезпечує збільшення кількості обертів ротора центрифуги (чим більше частота обертів, тим краще проходить очищення). Для освітлення масла (мікрофільтрації) здобувачем впроваджено керамічний мембранний мікрофільтр, який не потребує заміни в процесі роботи, а за допомогою компресора можна проводити його самоочищення.

**Ключові слова:** відпрацьовані масла, регенерація, теоретичні дослідження, механічні домішки, осадження, центрифугування, мікрофільтрація, диспергування (активізація) присадок, гідродинамічні випромінювачі.

**Постановка проблеми у загальному вигляді.** Відпрацьовані масла – цінна сировина для виробництва мастильних матеріалів. Проте широке поширення досвіду відновлення і використання відпрацьованих масел стримується відсутністю ефективної технології регенерації масел, відсутністю технічних засобів для збору і переробки відпрацьованих масел.

**Аналіз останніх досліджень і публікацій.** У процесі експлуатації масла відбувається погіршення його показників, що безпосередньо впливає на якість масла, тобто відбувається процес старіння.

Дослідженнями цих процесів займалися вчені: Григор'єва М.А., Коваленко В.П., Лисько Г.П., Ітинська Н.І., Черножуков Н.І., Хмелевий Н.М. Дідур В.А., Лебідев А.Т. та інші.

Незважаючи на глибокі зміни якості при роботі масла в автотракторних двигунах, основний його вуглеводневий склад змінюється незначно. Якщо з відпрацьованого масла видалити всі механічні домішки і продукти окислення, то знову можна одержати очищене масло, по якості не гірше за товарне. Саме на цьому принципі заснована система повторного використання масел, що дозволяє значно скоротити витрату моторних масел. Цій проблемі присвячені роботи багатьох вчених Бутова Н.П., Венцеля С.В., Віннера А.В., Дехтярьова В.А., Морозова Г.А., Попок К.К., Рибаква К.В., Топіліна Г.Є. і інших.

**Формулювання цілей статті.** Мета роботи - подовження строку служби моторних масел та зниження експлуатаційних витрат при використанні тракторів і автомобілів в умовах АПК.

**Виклад основного матеріалу дослідження.** Властивості масел у процесі експлуатації

змінюються внаслідок старіння під дією окислювання й випару, а також забруднення твердими механічними домішками, дизельним паливом, водою й легко киплячими речовинами. На жаль старіння масла – необоротний процес. Забруднення можуть бути вилучені шляхом фільтрації твердих домішок і випарювання води. Окислювання масел відбувається в результаті контакту з киснем повітря й приводить до необоротних змін їхнього хімічного складу. Воно стимулюється каталітичною дією металів, з якими стикається масло, і швидко прогресує з підвищенням температури.

Процес старіння впливає на масла. Однак, незважаючи на нагромадження в маслі продуктів окислювання, механічних домішок і води, зниження змісту присадок, у маслі відбувається поліпшення (стабілізація) його вуглеводневого складу. Тому, якщо з масла видалити всі механічні домішки і продукти окислювання (загальна кількість яких звичайно не перевищує 4...6%) і додати до нього відсутню кількість присадок, то можна повторно використати масло по прямому призначенню. Саме на цьому принципі заснована система повторного використання масел, що дозволяє значно скоротити витрату моторних масел в агропромисловому виробництві (АПК).

Система регенерації масел дуже розвивається як у нас, так і за кордоном. Завдяки регенерації кожної тони відпрацьованих масел можна одержати 0,7–0,8 т базової основи мастильних матеріалів, на виробіток якої потрібно більше 5 т нафти.

У світі використовується багато технологій регенерації масел, але ці технології – промислові й застосовуються на нафтопереробних підприєм-