



ACTA DE TRABAJO EXPERIMENTAL DE OAO «DAZ», AÑO 2001

Rectificadora interior UFB-500: acabado de las piezas restaurado sin desmontaje

OAO «DAZ», Dnipropetrovsk — departamento del mecánico jefe junto con el taller de reparación mecánica · mecánico jefe A. A. Zakhleniuk · ingeniero de diseño de I categoría A. N. Tuchin
Dnipropetrovsk, Ucrania · trabajo experimental 17.01–20.04.2001 · acta del 28.05.2001

PRODUCTO	OBJETO DE ENSAYO	TIPO DE DOCUMENTO
Compuesto XADO en el acta — «lubricante XADO», aplicado a las pistas de rodadura de los rodamientos n.º 4-46109	Rectificadora interior UFB-500 cabezal de rectificado interior (de husillo) · Yugoslavia	Acta de trabajo experimental con firmas y sello

EQUIPO	ESTADO AL INICIO DE LOS TRABAJOS	QUÉ SE MIDIÓ
Rectificadora interior UFB-500 (Yugoslavia)	Fabricación de 1980 , vigésimo primer año en producción de la empresa	Microrrugosidades de la superficie interior de los anillos de control

Se trataron los rodamientos del cabezal de rectificado interior; a continuación, {{80 h}} de rodaje en vacío a {{4000 rpm}} y rectificado de control a {{8500 rpm}}.

Resultado clave

↓ **20-26 %**

microrrugosidades de la superficie mecanizada, 1,5-1,9 → 1,2-1,4 μm

Acabado de la superficie mecanizada de los anillos de control

ESTADO DEL CABEZAL	MICRORRUGOSIDADES DE LA SUPERFICIE DEL ANILLO	VARIACIÓN
Antes del tratamiento (máquina base)	$1,5 \div 1,9 \mu\text{m}$	—
Después del tratamiento con compuesto XADO	$1,2 \div 1,4 \mu\text{m}$	menor en un 20-26 %

Anillos d 50 / D 70 / l 50 mm, acero 38KhA, HRC 42...46; rectificado en la misma máquina a **8500 rpm** antes y después del tratamiento.

Lo que registró el acta

El departamento del mecánico jefe de OAO «DAZ», junto con el taller de reparación mecánica, llevó a cabo un trabajo experimental «para determinar la posibilidad de emplear los lubricantes XADO en la restauración de los parámetros iniciales de las máquinas herramienta». El análisis comparativo de la magnitud de las microrrugosidades de los anillos de control mecanizados reveló lo siguiente: en la máquina base — $1,5 \div 1,9 \mu\text{m}$; en la máquina cuyo cabezal de rectificado interior había sido tratado con lubricante XADO — $1,2 \div 1,4 \mu\text{m}$. La máquina, fabricada en **1980** y con vigésimo primer año de servicio en producción, pasó a dar una superficie más limpia, sin desmontar el cabezal, sin sustituir los rodamientos y sin parada por reparación.

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden a la rectificadora interior UFB-500 y a las condiciones indicadas de rectificado de los anillos de control de acero 38KhA; en otros equipos y con otros regímenes los valores pueden diferir. El original del acta de OAO «DAZ» del 28.05.2001, con firmas y sello, se publica íntegro y está disponible para su descarga.