



BIÊN BẢN VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CỦA CÔNG TY CỔ PHẦN MỞ “NHÀ MÁY CỤM MÁY DNIPROPETROVSK”, NĂM 2001

Máy mài lỗ UFB-500: độ nhẵn bề mặt chi tiết gia công được phục hồi mà không tháo rời

Công ty cổ phần mở “Nhà máy Cụm máy Dnipropetrovsk”, Dnipro — phòng kỹ sư trưởng cơ khí phối hợp với phân xưởng sửa chữa cơ khí · kỹ sư trưởng cơ khí A.A. Zakhlenyuk · kỹ sư thiết kế bậc I A.N. Tuchin
Dnipro, Ukraina · vận hành thử nghiệm 17/1–20/4/2001 · biên bản ngày 28/05/2001

SẢN PHẨM

Chế phẩm XADO
trong biên bản — “mỡ XADO”,
được bôi lên bề mặt lăn của ổ
trục số 4-46109

ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM

Máy mài lỗ UFB-500
đầu mài lỗ (đầu trục chính) ·
Nam Tư

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản vận hành thử
nghiệm
có chữ ký và đóng dấu

THIẾT BỊ

Máy mài lỗ UFB-500 (Nam Tư)

TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU THỬ NGHIỆM

Sản xuất năm 1980, năm thứ 21
vận hành trong sản xuất của
doanh nghiệp

CHỈ TIÊU ĐO

Nhấp nhô tế vi của bề mặt trong
các vòng mẫu kiểm tra

Các ổ trục của đầu mài lỗ đã được xử lý; sau đó chạy rà không tải 80 h ở 4.000 vòng/phút và mài kiểm tra ở 8.500 vòng/phút.

Kết quả chính

↓ **20-26 %**

nhấp nhô tế vi của bề mặt gia công, 1,5–1,9 → 1,2–1,4 μm

Độ nhẵn bề mặt gia công của các vòng mẫu kiểm tra

TÌNH TRẠNG ĐẦU MÀI	NHẤP NHÔ TẾ VI BỀ MẶT VÒNG	MỨC THAY ĐỔI
Trước khi xử lý (máy chưa xử lý)	1,5–1,9 μm	—
Sau khi xử lý bằng chế phẩm XADO	1,2–1,4 μm	giảm 20–26%

Vòng d 50 / D 70 / l 50 mm, thép 38KhA, HRC 42–46; mài trên cùng một máy ở **8.500 vòng/phút** trước và sau khi xử lý.

Kết quả ghi nhận trong biên bản

Phòng kỹ sư trưởng cơ khí của Công ty cổ phần mở “Nhà máy Cụm máy Dnipropetrovsk” phối hợp với phân xưởng sửa chữa cơ khí đã tiến hành vận hành thử nghiệm “nhằm xác định khả năng sử dụng mỡ XADO để phục hồi các thông số ban đầu của thiết bị cắt gọt kim loại”. Phân tích so sánh độ lớn nhấp nhô tế vi của các vòng mẫu kiểm tra sau gia công cho thấy: trên máy chưa xử lý — **1,5–1,9 μm** ; trên máy có đầu mài lỗ đã được xử lý bằng mỡ XADO — **1,2–1,4 μm** . Máy sản xuất **năm 1980**, đang ở năm vận hành thứ 21 trong sản xuất, đã cho bề mặt nhẵn hơn — không tháo rời đầu mài, không thay ổ trục và không dừng máy để sửa chữa.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho máy mài lỗ UFB-500 và các điều kiện mài vòng mẫu kiểm tra bằng thép 38KhA đã nêu; trên thiết bị khác và ở chế độ khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản của Công ty cổ phần mở “Nhà máy Cụm máy Dnipropetrovsk” ngày 28/05/2001 có chữ ký và đóng dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.