



“第聂伯罗彼得罗夫斯克总成厂”开放式股份公司试运行报告，2001年

UFB-500内圆磨床： 零件加工光洁度 不解体即恢复

“第聂伯罗彼得罗夫斯克总成厂”开放式股份公司，第聂伯市——总机械师处与机修车间 · 总机械师A.A.扎赫列纽克 · 一级设计工程师A.N.图钦
乌克兰第聂伯市 · 试运行2001年1月17日~4月20日 · 报告日期2001年5月28日

产品	试验对象	文件类型
XADO制剂 报告中称“XADO润滑剂”，涂敷于4-46109号轴承的滚动表面	UFB-500内圆磨床 内圆磨头（主轴头）· 南斯拉夫	试运行报告 附签字及印章

设备	开工时状态	测量内容
UFB-500内圆磨床（南斯拉夫）	1980年出厂，在企业生产中服役第21年	试磨环内表面微观不平度

对内圆磨头轴承进行处理；随后以4000 r/min空载磨合80 h，并以8500 r/min进行试磨。

关键结果

↓ **20-26 %**

加工表面微观不平度，1.5~1.9 → 1.2~1.4 μm

试磨环加工表面光洁度

磨头状态	环表面微观不平度	变化
处理前（基准机床）	1.5~1.9 μm	—
经XADO制剂处理后	1.2~1.4 μm	降低20~26%

试磨环d 50 / D 70 / l 50 mm，38KhA钢，HRC 42~46；处理前后均在同一台机床上以8500 r/min磨削。

报告记录的结果

“第聂伯罗彼得罗夫斯克总成厂”开放式股份公司总机械师处与机修车间共同开展了试运行，目的是“确定使用XADO润滑剂恢复金属切削设备原始参数的可能性”。对加工后试磨环微观不平度数值的对比分析结果如下：基准机床为1.5~1.9 μm；内圆磨头经XADO润滑剂处理的机床为1.2~1.4 μm。该机床1980年出厂，在生产中的运行已进入第21年，处理后加工出的表面更加光洁——磨头不解体、不更换轴承、不停机修理。

XADO

© XADO。版权所有。
上述结果适用于UFB-500内圆磨床及所述38KhA钢试磨环的磨削条件；在其他设备和其他工况下，指标可能有所不同。
“第聂伯罗彼得罗夫斯克总成厂”开放式股份公司2001年5月28日报告原件（附签字及印章）全文公开，可供下载。