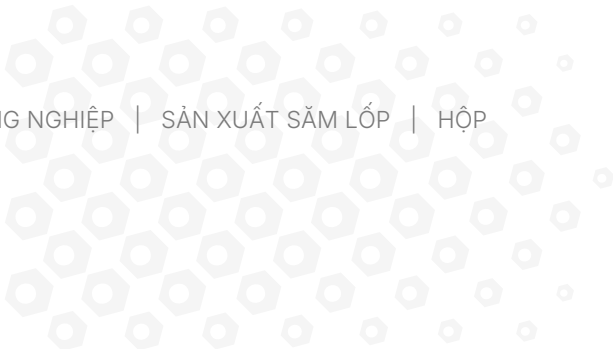




BIÊN BẢN XỬ LÝ HỘP GIẢM TỐC THEO CÔNG NGHỆ XADO®

Hộp giảm tốc máy MChT-125: kim loại được bồi đắp thêm trên răng, khe hở tại các gối đỡ giảm xuống

Công ty cổ phần mở "Dneproshina" · biên bản do kỹ sư trưởng S.I. Goryainov phê duyệt · người ký: kỹ sư
thiết kế A.V. Konyukhov (Công ty cổ phần mở "Dneproshina"), các kỹ sư I.N. Sharaykin và O.A. Lobach
(Công ty TNHH XADO)

Ukraina · xử lý 11/4-02/8/2002, chu kỳ 468 giờ · biên bản ngày 02/08/2002

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Chất revitalizant XADO xử lý theo công nghệ XADO® · chu kỳ 468 giờ	Hộp giảm tốc hai cấp của máy MChT-125 bánh răng chủ động và các bánh răng bị động của cả hai cấp · sáu gối đỡ ổ trục	Biên bản của Công ty cổ phần mở "Dneproshina" ngày 02/08/2002 bốn người ký, được kỹ sư trưởng của doanh nghiệp phê duyet

THIẾT BỊ	TÌNH TRẠNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	ĐẠI LƯỢNG ĐƯỢC ĐO
Máy MChT-125, bộ truyền bánh răng của hộp giảm tốc	Theo đánh giá trong biên bản — mức mài mòn trên 100%; trên bề mặt làm việc của răng có vết rỗ sâu và vết cào xước nhỏ	Chiều dày răng trên bánh răng chủ động và hai bánh răng bị động, khe hở cạnh răng làm việc
Các gối đỡ ổ trục của cùng hộp giảm tốc	Khe hở hướng kính tại gối đỡ phải của ổ bi đỡ chặn — 1,15 mm	Khe hở hướng kính của sáu gối đỡ: ổ bi đỡ chặn, ổ đĩa cầu hai dây, ổ đỡ chặn

Quá trình xử lý được thực hiện trong khoảng 11/4-02/8/2002, chu kỳ 468 giờ. Các phép đo được tiến hành trước khi bắt đầu xử lý
và sau khi kết thúc chu kỳ.

Kết quả chính

↑ **0,05-0,15 mm**

chiều dày răng trên bánh răng của cả hai cấp, 5,1-9,7 → 5,2-9,8 mm

↓ **20-30 %**

khe hở hướng kính của các gối đỡ ổ trục, 0,10-1,15 → 0,08-0,90 mm

↓ **3,95 %**

khe hở cạnh răng làm việc, 1,77 → 1,70 mm

Chiều dày răng trước và sau khi xử lý, mm

CỤM CHI TIẾT VÀ CHIỀU CAO ĐIỂM ĐO	TRƯỚC	SAU	MỨC TĂNG
Cấp 1, bánh răng bị động (h = 4 mm)	5,10-5,15	5,20-5,25	0,10-0,15
Cấp 2, bánh răng chủ động (h = 5 mm)	7,20-7,40	7,35-7,45	0,05-0,15
Cấp 2, bánh răng chủ động (h = 9 mm)	9,55-9,70	9,60-9,75	0,05
Cấp 2, bánh răng bị động (h = 5 mm)	7,40-7,85	7,55-7,85	0-0,15
Cấp 2, bánh răng bị động (h = 9 mm)	9,70	9,70-9,80	0-0,10

Tại mỗi dấu trên bánh răng đã đo ba răng liên tiếp — tổng cộng 36 điểm; mức tăng kim loại được ghi nhận tại 32 điểm trong số đó.

Khe hở cạnh răng và khe hở tại các gối đỡ ổ trục, mm

PHÉP ĐO	TRƯỚC	SAU	MỨC THAY ĐỔI
Khe hở cạnh răng làm việc giữa các răng	1,77	1,70	-0,07
Ổ bi đỡ chặn, gối đỡ phải	1,15	0,90	-0,25
Ổ đỡ chặn, gối đỡ trái	0,20	0,14	-0,06
Ổ đĩa cầu hai dây, gối đỡ phải	0,10	0,08	-0,02
Ổ bi đỡ chặn, gối đỡ trái	0,09	0,08	-0,01
Ổ đỡ chặn, gối đỡ phải	0,08	0,07	-0,01
Ổ đĩa cầu hai dây, gối đỡ trái	0,02	0,02	0

Gối đỡ phải của ổ bi đỡ chặn bị mài mòn nhiều nhất — 1,15 mm trước khi xử lý; mức thay đổi tương đối trong phần kết quả chính được tính theo ba gối đỡ có khe hở lớn nhất.

Kết luận của biên bản

Hội đồng gồm Công ty cổ phần mở "Dneproshina" và Công ty TNHH XADO ghi trong biên bản ngày 02/08/2002: "Tại thời điểm bắt đầu xử lý, hộp giảm tốc có mức mài mòn trên 100%. Thực tế này giải thích mức tăng không đáng kể trên bề mặt làm việc của răng, cũng như việc các vết rỗ sâu chưa biến mất hoàn toàn. Tuy nhiên, có thể kết luận rằng sau khi xử lý hộp giảm tốc bằng chất revitalizant XADO, quá trình mài mòn đã được chặn đứng hoàn toàn. Bề mặt làm việc của răng trở nên nhẵn, các vết cào xước nhỏ và vết rỗ đã biến mất". Tình trạng của cụm chi tiết trước khi xử lý — vết rỗ sâu trên răng và khe hở **1,15 mm** tại gối đỡ mòn nhiều nhất — ở đây không phải là lưu ý, mà là điều kiện ban đầu của quá trình xử lý: trong **468 giờ**, kim loại được bồi đắp thêm trên răng của cả hai cấp, còn khe hở tại các gối đỡ và khe hở cạnh răng giảm xuống.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho hộp giảm tốc hai cấp của máy MChT-125 trong điều kiện của Công ty cổ phần mở "Dneproshina"; với tình trạng cụm chi tiết và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác biệt. Việc xử lý và các phép đo do Công ty cổ phần mở "Dneproshina" và Công ty TNHH XADO cùng thực hiện. Bản gốc biên bản ngày 02/08/2002 được công bố đầy đủ và có thể tải về.