



BIÊN BẢN NGHIỆM THU CÔNG VIỆC PHỤC HỒI HOÀN THÀNH

Máy phay FPEM: độ rơi bộ vít me bi trở lại trong giới hạn cho phép, đã hủy đợt sửa chữa có tháo rời

Doanh nghiệp Nhà nước Chế tạo Máy bay Kharkiv · các phép đo kiểm tra: cán bộ phụ trách cơ khí của nhà xưởng số 45 O.V. Kramarev · chữ ký: phó cơ khí trưởng của doanh nghiệp V.A. Trushchev, giám đốc kỹ thuật Công ty TNHH XADO S.N. Aleksandrov

Kharkiv, Ukraina · xử lý ngày 27/07/2000 · lần đo kiểm tra lặp lại ngày 11/09/2000

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Chế phẩm XADO được đưa vào khi máy phay ở chế độ vận hành bình thường, không phải đưa vào sửa chữa	Bộ vít me bi của bộ dẫn động bàn máy máy phay FPEM, số kiểm kê 4826 · trục X	Biên bản hai bên giữa Doanh nghiệp Nhà nước Chế tạo Máy bay Kharkiv và Công ty TNHH XADO, có chữ ký và con dấu

THIẾT BỊ	TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC	NỘI DUNG ĐO
Máy phay FPEM, số kiểm kê 4826	Độ rơi bộ vít me bi của bộ dẫn động bàn máy 0,12–0,21 mm — vượt dung sai của nhà sản xuất tại tất cả các điểm đo	Độ rơi của bộ vít me bi theo trục X: ở hai đầu và ở giữa bàn máy
Đợt sửa chữa đã lên kế hoạch	Tháo rời bộ vít me bi, mài vòng đệm định khoảng, thay bi	Việc xử lý được thực hiện thay cho đợt sửa chữa này, trên máy đang vận hành

Các phép đo kiểm tra do cán bộ phụ trách cơ khí của nhà xưởng số 45 thuộc Doanh nghiệp Nhà nước Chế tạo Máy bay Kharkiv thực hiện bằng đồng hồ so.

Kết quả chính

↓ **4,2×**

độ rơ của bộ truyền vít me – đai ốc bi ở giữa bàn máy sau 46 ngày làm việc, 0,21 → 0,05 mm

↓ **7×**

độ rơ ở giữa bàn máy sau 2 h chạy rà, 0,21 → 0,03 mm

Độ rơ của bộ vít me bi thuộc bộ dẫn động bàn máy, trục X

ĐIỂM ĐO	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU 2 h CHẠY RÀ BÀN MÁY	SAU 46 NGÀY VẬN HÀNH
Ở hai đầu bàn máy	0,12–0,14 mm	0,0 mm	0,07–0,06 mm
Ở giữa bàn máy	0,21 mm	0,03 mm	0,05 mm

Dung sai của nhà sản xuất nêu trong biên bản là 0,08 mm: trước khi xử lý, giá trị tại tất cả các điểm đo đều vượt mức này, còn sau khi xử lý và sau 46 ngày vận hành thì đều thấp hơn.

Hiệu quả kinh tế theo biên bản

HẠNG MỤC SỬA CHỮA THEO KẾ HOẠCH	TÌNH TRẠNG SAU KHI XỬ LÝ
Tháo rời bộ vít me bi	Đã loại bỏ
Mài vòng đệm định khoảng	Đã loại bỏ
Thay bi	Đã loại bỏ
Thời gian ngừng máy để sửa chữa	Đã rút ngắn

Danh mục được nêu theo mục “Hiệu quả kinh tế” của biên bản. Chế phẩm được đưa vào bằng cách tháo rời một phần đai ốc vít me bi, không phải đưa máy phay vào sửa chữa.

Kết luận của biên bản

Máy phay đang được chuẩn bị cho đợt sửa chữa gồm tháo rời bộ vít me bi, mài vòng đệm định khoảng và thay bi: độ rơ theo trục X vượt dung sai của nhà sản xuất tại tất cả các điểm đo, còn ở giữa bàn máy thì cao gấp **2,6 lần**. Chế phẩm được đưa vào ở chế độ vận hành bình thường. Chỉ sau **2 giờ** chạy rà bàn máy, độ rơ ở giữa đã giảm từ **0,21** xuống **0,03 mm**, ở hai đầu được triệt tiêu hoàn toàn; lần đo kiểm tra lặp lại sau **46 ngày** vận hành cho kết quả **0,05 mm**, vẫn thấp hơn dung sai chế tạo **0,08 mm**. Kết luận của biên bản: "Thí nghiệm này chứng tỏ khả năng phục hồi hoàn toàn các đặc tính làm việc (dung sai của nhà sản xuất 0,08 mm). Việc phục hồi bộ vít me bi khẳng định nghĩa vụ bảo hành của công ty XADO và cho thấy sự cần thiết phải triển khai rộng rãi hơn công nghệ XADO® tại Doanh nghiệp Nhà nước Chế tạo Máy bay Kharkiv".

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho bộ vít me bi của bộ dẫn động bàn máy phay FPEM và điều kiện vận hành máy tại Doanh nghiệp Nhà nước Chế tạo Máy bay Kharkiv; trên thiết bị khác, các chỉ tiêu có thể khác. Biên bản hai bên: việc xử lý do Công ty TNHH XADO thực hiện, các phép đo kiểm tra do cán bộ phụ trách cơ khí của doanh nghiệp thực hiện. Bản gốc biên bản ngày 11/09/2000 có chữ ký và con dấu được công bố đầy đủ và có thể tài xuống.