



BIÊN BẢN ĐO THÔNG SỐ Ổ TRỤC SỐ 3636

Ổ trục máy ly tâm: khe hở được phục hồi, độ rung và tiếng ồn giảm

Doanh nghiệp nhà nước Khimprom Pervomaisk, phân xưởng 107 · phê duyệt: kỹ sư trưởng cơ khí A.A. Pevchenko · phía phân xưởng: quản đốc phân xưởng V.I. Burlachko, cán bộ phụ trách cơ khí A.V. Malakhov · phía Công ty TNHH XADO: các kỹ sư A.I. Novikov, N.I. Babanskikh
Ukraina · hợp đồng số 20 ngày 28/05/2001 · các phép đo ngày 20/07/2001 và 29/08/2001

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Chế phẩm XADO sửa chữa phục hồi ổ trục theo hợp đồng số 20	Ổ trục số 3636 máy ly tâm của dây chuyền sản xuất xút ăn da, phân xưởng 107 · 2 cụm ổ trục	Biên bản đo trước và sau sửa chữa phục hồi được kỹ sư trưởng cơ khí của doanh nghiệp phê duyệt, có dấu của phòng kỹ sư trưởng cơ khí

ĐỐI TƯỢNG	TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC	NỘI DUNG ĐO
Ổ trục số 3636, ổ thứ 1	Độ rung vỏ ổ trục 190 μ m — cụm ổ trục ở tình trạng cần sửa chữa	Khe hở hướng kính, độ rung vỏ ổ trục
Ổ trục số 3636, ổ thứ 2	Độ rung vỏ ổ trục 110 μ m	Khe hở hướng kính, độ rung vỏ ổ trục
Toàn bộ máy ly tâm	Áp suất dầu 2,8 atm, mức ồn 95,5	Áp suất dầu, mức ồn

Thiết bị thuộc dây chuyền sản xuất xút ăn da hoạt động liên tục. Giữa các phép đo “trước” và “sau” là 40 ngày vận hành.

Kết quả chính

↓ **64-68 %**

độ rung của vỏ ổ trục, 190 và 110 → 60 và 40 μm

Cụm ổ trục số 3636 — phép đo theo từng cụm

THÔNG SỐ	Ổ TRỤC THỨ 1	Ổ TRỤC THỨ 2
Khe hở hướng kính, trước → sau	giảm gấp 3,3 lần	giảm gấp 3 lần
Độ rung vỏ ổ trục, μm	190 → 60 (-68%)	110 → 40 (-64%)

Các phép đo được thực hiện ngày 20/07/2001 và 29/08/2001 theo từng cụm ổ trục; cả hai cụm đều có khe hở và độ rung giảm.

Toàn bộ cơ cấu máy ly tâm

THÔNG SỐ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ 20/07/2001	SAU KHI XỬ LÝ 29/08/2001
Áp suất dầu, atm	2,8	2,95
Mức ồn	95,5	88,0

Áp suất dầu và tiếng ồn được đo trên toàn máy, không đo theo từng cụm; đơn vị của mức ồn giữ nguyên như ghi trong biên bản.

Kết luận theo biên bản

Hội đồng thử nghiệm của Doanh nghiệp nhà nước Khimprom Pervomaisk và Công ty TNHH XADO ghi nhận rằng theo hợp đồng số 20 ngày 28/05/2001 “đã tiến hành sửa chữa phục hồi ổ trục số 3636 bằng chế phẩm XADO”. Tại thời điểm phép đo đầu tiên, các cụm ổ trục làm việc với độ rung vô cao — **190 μm** ở ổ trục thứ 1 và **110 μm** ở ổ trục thứ

2. Sau 40 ngày, khe hở hướng kính của cả hai ổ trục giảm gấp 3 lần, độ rung vô ổ trục giảm xuống **60** và **40 μm** , mức ồn của máy giảm, áp suất dầu trong hệ thống tăng từ **2,8** lên **2,95 atm**. Trong trường hợp này, hình dạng hình học của ổ trục được phục hồi là nguyên nhân của mọi thay đổi còn lại: khe hở nhỏ hơn thì tải trọng va đập nhỏ hơn, máy chạy êm hơn và đều hơn. Máy ly tâm của dây chuyền sản xuất xút ăn da liên tục được kéo dài tuổi thọ làm việc mà không phải thay ổ trục.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho ổ trục số 3636 của máy ly tâm sản xuất xút ăn da tại phân xưởng 107, Doanh nghiệp nhà nước Khimprom Pervomaisk; trên các cụm và chế độ vận hành khác, chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản có chữ ký và đóng dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.