

委員会記録・MTA社（プロヴディフ）

VERMUT研削盤： 毎月の分解整備なしで 往復台の均一な送り

MTA社（プロヴディフ）、ブルガリア・試験委員会：機械設備保全責任者T.トネフ、オペレータV.バゼルコフ、
マイ有限責任会社代表者A.イリエフ

プロヴディフ、ブルガリア・2004年1月10日付委員会記録

製品

XADOリバイタリザント（
摩擦面再生剤）
XADO技術による処理

試験対象

VERMUT内面研削盤
油圧装置・電動機の高速軸受

文書の種類

事業所の試験委員会記録
署名・押印付き

機械類	処理前の状態	確認項目
VERMUT内面研削盤（スイス）、 1986年から稼働	往復台の縦送りの不均一、プランジャ の固着、油漏れ、金属性の打音	油圧装置の作動油圧力、送りの均 一性、漏れ、騒音
研削盤の電動機、高速軸受	騒音の大きい運転	運転騒音

方向制御弁は毎月分解する必要があった。摩耗とミスアライメントによりプランジャの摺動部が固着したためである。

主要結果

↑ **2 bar**

研削盤の油圧装置の作動油圧力、17→19 bar

研削盤の油圧装置

パラメータ	処理前	処理後
作動油圧力	17 bar	19 bar
往復台の縦送り	不均一、往復台が停止	運転時間にかかわらず均一
方向制御弁	プランジャの固着、毎月の分解	修理の必要性が解消
油漏れ	往復台の不均一な動作と停止の原因	大幅に減少
運転中の異音	金属性の打音、油圧ポンプの大きな運転騒音	金属性の打音が消失

変化は、事業所の試験委員会（機械設備保全責任者、研削盤のオペレータ、作業実施者の代表者）が記録したものである。

第2の処理部位：電動機の軸受

パラメータ	処理前	処理後
電動機の運転騒音	高速軸受の騒音増大	大幅に低減

電動機の軸受は、研削盤の油圧装置と同じXADO技術で処理された。

試験委員会の結論

事業所の試験委員会は、委員会記録に次の事項を記載した。研削盤の油圧装置はXADOリバイタリザントで処理され、作動油圧力は**2 bar**上昇し、往復台の動きは運転時間にかかわらず均一になった。油漏れは大幅に減少し、方向制御弁の修理は不要となった。機械の運転時の金属性の打音は消失した。運転時に大きな騒音を伴っていた電動機の高速軸受もXADO技術により処理され、処理後、電動機の運転騒音は大幅に低減した。処理の時点で、本研削盤は工場で18年間稼働しており、往復台の送りは不安定で、摩耗とミスアライメントによりプランジャが固着し、方向制御弁は毎月分解されていた。

XADO

© XADO。無断転載禁止。

本結果は、MTA社（プロヴェディフ）の条件下におけるVERMUT内面研削盤およびその油圧装置に関するものであり、他の設備や他の運転条件では測定値が異なる場合がある。署名・押印付きの2004年1月10日付委員会記録の原本は全文を公開しており、ダウンロードできる。