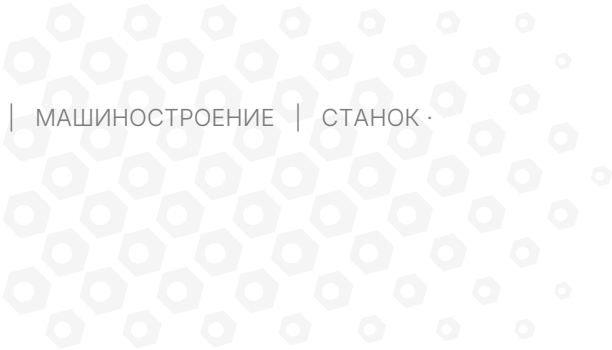




ПРОТОКОЛ КОМИССИИ · ФИРМА МТА, Г. ПЛОВДИВ

Шлифовальный станок VERMUT: ровная подача суппорта без ежемесячных переборок

Фирма МТА, г. Пловдив, Болгария · комиссия: гл. механик Тони Тонев, оператор Величко Базелков, управител «МАЙ» ООД Ангел Илиев
г. Пловдив, Болгария · протокол от 10.01.2004

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
Ревитализант ХАДО обработка по ХАДО-технологии	Внутришлифовальный станок VERMUT гидросистема · высокооборотные подшипники электродвигателя	Протокол комиссии предприятия с подписями и печатью

ТЕХНИКА	СОСТОЯНИЕ ДО ОБРАБОТКИ	ЧТО КОНТРОЛИРОВАЛОСЬ
Внутришлифовальный станок VERMUT (Швейцария), в эксплуатации с 1986 г.	Неравномерная продольная подача суппорта, заклинивание плунжеров, утечки масла, металлический стук	Давление масла в гидросистеме, равномерность подачи, утечки, шум
Электродвигатель станка, высокооборотные подшипники	Работа с повышенным шумом	Шумность работы

Гидрораспределители приходилось разбирать ежемесячно: плунжерные пары заклинивало от износа и несоосности.

Ключевой результат

↑ **2 бар**

давление масла в гидросистеме станка, 17 → 19 бар

Гидравлическая система станка

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Давление масла	17 бар	19 бар
Продольная подача суппорта	Неравномерная, суппорт останавливался	Равномерная, независимо от продолжительности работы
Гидрораспределители	Заклинивание плунжера, разборка ежемесячно	Необходимость в ремонте отпала
Утечки масла	Вызывали неравномерную работу и остановку суппорта	Значительно сократились
Шум в работе	Металлический стук, шумная работа гидронасоса	Металлический стук пропал

Изменения зафиксированы комиссией предприятия: главный механик, оператор станка и представитель исполнителя работ.

Второй обработанный узел — подшипники электродвигателя

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Шумность работы электродвигателя	Повышенный шум высокооборотных подшипников	Значительно уменьшилась

Подшипники электродвигателя обработаны по той же ХАДО-технологии, что и гидросистема станка.

Вывод комиссии

Комиссия предприятия зафиксировала в протоколе: гидравлическая система станка была обработана ревитализантом ХАДО, **давление масла увеличилось на 2 бар**, а движение суппорта стало равномерным, независимо от продолжительности работы. Утечки масла значительно сократились и отпала необходимость в ремонте гидрораспределителя. Пропал металлический стук при работе машины. Обработаны были по ХАДО-технологии и высокооборотные подшипники электродвигателя, работа которого сопровождалась повышенным шумом; после обработки шумность работы электродвигателя значительно уменьшилась. К моменту обработки станок отработал в цехе восемнадцать лет: подача суппорта плавала, плунжер заклинивало от износа и несоосности, гидрораспределители вскрывали каждый месяц.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к внутришлифовальному станку VERMUT и его гидросистеме в условиях фирмы МТА, г. Пловдив; на другом оборудовании и в других режимах работы показатели могут отличаться.

Оригинал протокола от 10.01.2004 с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.