



ПРОТОКОЛ КОМІСІЇ · ФІРМА МТА, М. ПЛОВДИВ

Шліфувальний верстат VERMUT: рівна подача супорта без щомісячних розбирань

Фірма МТА, м. Пловдив, Болгарія · комісія: гол. механік Тоні Тонев, оператор Величко Базелков,
керівник «МАЙ» ТОВ Ангел Ілієв
м. Пловдив, Болгарія · протокол від 10.01.2004

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Ревіталізатор ХАДО обробка за ХАДО-технологією	Внутрішньошліфувальний верстат VERMUT гідросистема · високообертові підшипники електродвигуна	Протокол комісії підприємства з підписами та печаткою

ТЕХНІКА	СТАН ДО ОБРОБКИ	ЩО КОНТРОЛЮВАЛОСЯ
Внутрішньошліфувальний верстат VERMUT (Швейцарія), в експлуатації з 1986 р.	Нерівномірна поздовжня подача супорта, заклинювання плунжерів, витоки оливи, металевий стукіт	Тиск оливи в гідросистемі, рівномірність подачі, витоки, шум
Електродвигун верстата, високообертові підшипники	Робота з підвищеним шумом	Шумність роботи

Гідророзподільники доводилося розбирати щомісяця: плунжерні пари заклинювало від зносу та неспіввісності.

Ключовий результат

↑ **2 бар**

тиск оливи в гідросистемі верстата, 17 → 19 бар

Гідравлічна система верстата

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Тиск оливи	17 бар	19 бар
Поздовжня подача супорта	Нерівномірна, супорт зупинявся	Рівномірна, незалежно від тривалості роботи
Гідророзподільники	Заклинювання плунжера, розбирання щомісяця	Потреба в ремонті відпала
Витоки оливи	Спричиняли нерівномірну роботу та зупинку супорта	Значно скоротилися
Шум у роботі	Металевий стукіт, шумна робота гідронасоса	Металевий стукіт зник

Зміни зафіксовані комісією підприємства: головний механік, оператор верстата та представник виконавця робіт.

Другий оброблений вузол — підшипники електродвигуна

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Шумність роботи електродвигуна	Підвищений шум високооберткових підшипників	Значно зменшилася

Підшипники електродвигуна оброблені за тією самою ХАДО-технологією, що й гідросистема верстата.

Висновок комісії

Комісія підприємства зафіксувала в протоколі: гідравлічна система верстата була оброблена ревіталізатором ХАДО, **тиск оливи збільшився на 2 бар**, а рух супорта став рівномірним, незалежно від тривалості роботи. Витоки оливи значно скоротилися і відпала потреба в ремонті гідророзподільника. Зник металевий стукіт під час роботи машини. Оброблено було за ХАДО-технологією і високообертові підшипники електродвигуна, робота якого супроводжувалася підвищеним шумом; після обробки шумність роботи електродвигуна значно зменшилася. На момент обробки верстат відпрацював у цеху вісімнадцять років: подача супорта плавала, плунжер заклинювало від зносу та неспіввісності, гідророзподільники розкривали щомісяця.



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються внутрішньошліфувального верстата VERMUT та його гідросистеми в умовах фірми МТА, м. Пловдив; на іншому обладнанні та в інших режимах роботи показники можуть відрізнятися. Оригінал протоколу від 10.01.2004 з підписами та печаткою публікується повністю та доступний для завантаження.