



委员会会议纪要 · 普罗夫迪夫MTA公司

# VERMUT磨床： 溜板进给平稳 无需每月拆修

保加利亚普罗夫迪夫MTA公司 · 核验小组：总机械师T.托涅夫、操作员V.巴泽尔科夫、“MAY”有限责任公司总经理A.伊利耶夫

保加利亚普罗夫迪夫 · 2004年1月10日会议纪要

| 产品                     | 试验对象                         | 文件类型                |
|------------------------|------------------------------|---------------------|
| XADO磨损修复剂<br>按XADO技术处理 | VERMUT内圆磨床<br>液压系统 · 电动机高速轴承 | 企业核验小组会议纪要<br>经签字盖章 |

| 机械                           | 处理前状态                       | 监测项目                   |
|------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| VERMUT内圆磨床（瑞士），<br>1986年投入使用 | 溜板纵向进给不均匀、柱塞咬死、漏油、<br>金属敲击声 | 液压系统油压、进给均匀性、泄漏、<br>噪声 |
| 机床电动机，高速轴承                   | 运行噪声偏大                      | 运行噪声                   |

液压换向阀须每月拆检：柱塞副因磨损和不对中而咬死。

## 关键结果

↑ 2 bar

机床液压系统油压，17 → 19 bar

# 机床液压系统

| 参数     | 处理前            | 处理后         |
|--------|----------------|-------------|
| 油压     | 17 bar         | 19 bar      |
| 溜板纵向进给 | 不均匀，溜板停顿       | 均匀，不受工作时长影响 |
| 液压换向阀  | 柱塞咬死，每月拆检      | 无需再维修       |
| 漏油     | 导致溜板运行不均匀并停顿   | 显著减少        |
| 运行异响   | 金属敲击声，液压泵运行噪声大 | 金属敲击声消失     |

上述变化由企业核验小组记录：总机械师、机床操作员及实施单位代表。

## 第二个处理部位——电动机轴承

| 参数      | 处理前      | 处理后  |
|---------|----------|------|
| 电动机运行噪声 | 高速轴承噪声偏大 | 显著降低 |

电动机轴承与机床液压系统采用相同的XADO技术处理。

## 试验小组结论

企业核验小组在会议纪要中记录：机床液压系统经XADO磨损修复剂处理，油压升高**2 bar**，溜板运动变得均匀，不受工作时长影响。漏油显著减少，液压换向阀无需再维修。机器运行时的金属敲击声消失。电动机运行时噪声偏大，其高速轴承同样按XADO技术进行了处理；处理后电动机运行噪声显著降低。处理时，该机床已在车间运行18年：溜板进给不稳定，柱塞因磨损和不对中而咬死，液压换向阀每月都需拆检。

**XADO**

© XADO。版权所有。  
上述结果针对普罗夫迪夫MTA公司使用条件下的VERMUT内圆磨床及其液压系统；在其他设备和其他工况下，指标可能有所不同。2004年1月10日会议纪要原件（经签字盖章）全文公开，可供下载。