

試験処理結果報告書・2006年11月

工作機械「Jones-Shipman」： 主軸変速装置の騒音を低減 ユニットの分解不要

モスクワ・ジグ中ぐり盤工場公開株式会社・報告書承認：技師長S.I.グリシャコフ、署名：工作機械製品部門長・副主任設計者

ロシア・モスクワ・処理期間2006年9月11日～9月29日・報告書承認2006年11月

製品

XADOゲル状リバイタリザント（摩擦面再生剤）
チューブ2本（18 ml）を主軸変速装置の潤滑系統に注入

試験対象

円筒研削盤「Jones-Shipman」
主軸変速装置・資産番号Sh-170

文書種別

モスクワ・ジグ中ぐり盤工場公開株式会社の報告書
事業所の署名・押印入り

設備

処理対象

測定項目

円筒研削盤「Jones-Shipman」、
資産番号Sh-170

主軸変速装置（工場で稼働中）

主軸変速装置の騒音レベル（処理前
および運転時間経過後）

ゲルは製造元の使用説明書に従って潤滑系統に注入した。ユニットは分解せず、部品も交換せず、工作機械は稼働状態のままとした。

主な結果

↓ **12 dB**

主軸変速装置の騒音レベル、75 → 63 dB

観察期間中の主軸変速装置の騒音レベル

観察段階	騒音レベル
作業開始前	75 dB
約40 hの運転後（約1週間）、研削作業者による評価	聴感で明らかな騒音の低減
約110 hの運転後、再測定	63 dB

測定は主軸変速装置について製品の注入前に実施し、工作機械の約110 hの運転後に再度実施した。この間、ユニットは分解していない。

事業所の試験委員会の結論

モスクワ・ジグ中ぐり盤工場公開株式会社の試験委員会は、円筒研削盤の主軸変速装置における騒音レベルが**75 dB**から**63 dB**へ低下したことを確認した。研削作業者は運転**40 h**の時点ですでに聴感で明らかな騒音の低減を認めており、計測器による測定は**110 h**後に実施した。この間、ユニットは分解せず、部品も交換していない。ゲル状リバイタリザントは、工場で稼働を続ける工作機械の潤滑系統に注入した。報告書は「達成された良好な結果は、XADO社製ゲル状リバイタリザントを金属切削工作機械に使用することの有効性を示すものである」と結論づけている。

XADO

© XADO。無断転載を禁ず。

本結果は、モスクワ・ジグ中ぐり盤工場公開株式会社の機械工場の条件下における円筒研削盤「Jones-Shipman」の主軸変速装置に関するものである。他の設備および異なる運転条件では、測定値が異なる場合がある。署名・押印入りの報告書の原本は全文を公開しており、ダウンロードが可能である。