



BIÊN BẢN XỬ LÝ Ổ TRỤC SỐ 180604

Ổ trục 180604: cụm chi tiết bị mòn được phục hồi, không thay mới

Công ty cổ phần đóng Nhà máy Gạch ốp lát · biên bản do kỹ sư trưởng năng lượng của doanh nghiệp V.M. Korolik và giám đốc kỹ thuật Công ty TNHH XADO S.N. Aleksandrov ký
Ukraina · xử lý và phép đo ngày 17/03/1999

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Công nghệ XADO hợp đồng số 191 ngày 26/02/1999	Ổ lăn số 180604 phép đo khe hở hướng kính và khe hở dọc trục trước và sau khi xử lý	Biên bản của khách hàng và bên thực hiện có chữ ký và con dấu

ĐỐI TƯỢNG	TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC	NỘI DUNG ĐO
Ổ lăn số 180604	khe hở hướng kính 0,25 mm , khe hở dọc trục 0,1 mm	khe hở hướng kính và khe hở dọc trục trước và sau khi xử lý

Các phép đo trước và sau khi xử lý được thực hiện trên cùng một ổ trục: cụm chi tiết không được thay thế.

Kết quả chính

↓ **8,3×**

khe hở hướng kính của ổ trục, 0,25 → 0,03 mm

↓ **5×**

khe hở dọc trục của ổ trục, 0,1 → 0,02 mm

Khe hở của ổ trục trước và sau khi xử lý

THÔNG SỐ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ	THAY ĐỔI
Khe hở hướng kính	0,25 mm	0,03 mm	giảm 0,22 mm · 8,3×
Khe hở dọc trục	0,1 mm	0,02 mm	giảm 0,08 mm · 5×

Khe hở giảm cho thấy kim loại được bồi đắp thêm trên các rãnh lằn — tại chính những vị trí đã bị mòn.

Ý nghĩa của kết quả

Ổ trục số 180604 được đưa vào xử lý với khe hở hướng kính **0,25 mm** và khe hở dọc trục **0,1 mm**: đối với ổ lằn, đây đã là vết mòn chứ không còn là dung sai chế tạo. Sau khi xử lý theo công nghệ XADO, biên bản ghi nhận trên cùng ổ trục đó các giá trị **0,03 mm** và **0,02 mm** — khe hở được khép lại không phải bằng cách chọn lắp chi tiết mới, mà bằng kim loại được bồi đắp thêm trên các bề mặt lằn, tại những vị trí kim loại đã bị mất đi. Đó là cách chất revitalizant hoạt động: lớp phủ tự điều chỉnh theo tải trọng, được bồi đắp tại vùng mài mòn và không bồi đắp ở những nơi không có mài mòn. Đối với doanh nghiệp, điều này có nghĩa là ổ trục bị mòn đã trở lại vận hành mà không cần thay thế. Khe hở là nguồn gốc của tải trọng va đập, rung động và tiếng ồn trong cụm chi tiết; việc giảm khe hở nhiều lần giúp lùi thời điểm đưa thiết bị vào sửa chữa cũng như thời gian dừng máy đi kèm.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.
Kết quả áp dụng cho ổ lằn số 180604 được xử lý theo công nghệ XADO tại Công ty cổ phần đóng Nhà máy Gạch ốp lát vào tháng 3/1999; trên các cụm chi tiết và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản ngày 17/03/1999 có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.