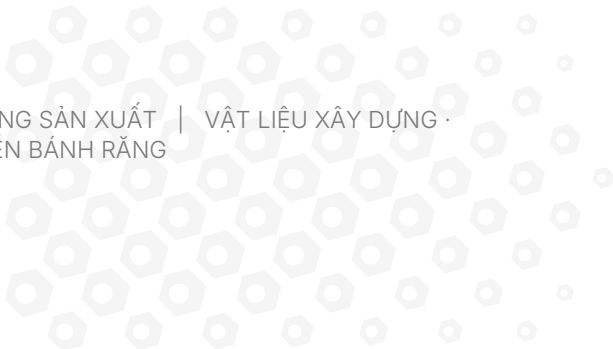




BIÊN BẢN KỸ THUẬT NGÀY 13/04/2001

Hộp giảm tốc băng tải: bộ dẫn động vận hành tiết kiệm hơn không tháo rời, không dừng máy

Công ty cổ phần mở “Gomelsteklo”, phân xưởng sản xuất kính · biên bản do kỹ sư trưởng cơ khí V.E. Ryzhkin phê duyệt; quản đốc phân xưởng và cán bộ phụ trách cơ khí phân xưởng ký, đơn vị thực hiện xử lý — Công ty TNHH Sintez-Plyus
Gomel, Belarus · xử lý 28/3–10/4/2001 · biên bản ngày 13/04/2001

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Công nghệ XADO xử lý bề mặt ma sát không tháo rời, trong chế độ vận hành bình thường	Hộp giảm tốc của bộ dẫn động chính băng tải phân xưởng sản xuất kính · các cặp “bánh răng lớn — bánh răng nhỏ”	Biên bản kỹ thuật Công ty cổ phần mở “Gomelsteklo”

THIẾT BỊ	TÌNH TRẠNG VÀ CHẾ ĐỘ	NỘI DUNG ĐO
Hộp giảm tốc của bộ dẫn động chính cho băng tải tại phân xưởng sản xuất kính	Đang vận hành; dòng điện động cơ dẫn động 50–55 A, trên kim loại có vết ăn mòn	Dòng điện tiêu thụ của truyền động điện
Các cặp “bánh răng lớn — bánh răng nhỏ” của hộp giảm tốc	312 h vận hành sau khi xử lý, sau đó tháo rời và kiểm tra ngoại quan	Tình trạng bề mặt làm việc của răng

Xử lý được thực hiện trong chế độ vận hành bình thường, không tháo rời; các ổ trục của bộ dẫn động nằm ngoài bề dầu không được xử lý.

Kết quả chính

↓ **20-27 %**

dòng điện của truyền động điện dẫn động hộp giảm tốc, 50–55 → 40 A

Kết quả ghi nhận sau khi xử lý

THÔNG SỐ	KẾT QUẢ
Dòng điện tiêu thụ của truyền động điện	50–55 A → 40 A khi mômen cản trên trục vào không đổi, điện áp và tốc độ quay của động cơ không đổi
Bề mặt làm việc của răng	Bề mặt các cặp “bánh răng lớn — bánh răng nhỏ” có dạng bề mặt nhẵn như đã được mài
Lớp phủ tại vùng tiếp xúc của răng	Thử loại bỏ lớp phủ đã hình thành bằng giấy mịn không mang lại kết quả
Tiếng ồn khi vận hành hộp giảm tốc	Giảm đáng kể
Ăn mòn kim loại	Các vết ăn mòn đã biến mất

Răng được kiểm tra sau khi tháo rời hộp giảm tốc đã vận hành 312 h. Theo phép đo dòng điện, mức giảm đạt 20–27%; biên bản đánh giá hiệu quả kinh tế bằng 20% công suất tiêu thụ.

Kết luận của biên bản

Hộp giảm tốc được xử lý không tháo rời, trong khi đang vận hành; sau **312 h**, hộp giảm tốc được dừng vận hành và kiểm tra. Hội đồng của Công ty cổ phần mở "Gomelsteklo" ghi nhận trong biên bản ngày 13/04/2001:

1. Việc áp dụng công nghệ XADO cho phép kéo dài đáng kể chu kỳ giữa hai lần sửa chữa và thay thế một phần các đợt sửa chữa dự phòng theo kế hoạch bằng xử lý bề mặt ma sát.
2. Việc giảm hệ số ma sát xuống **0,007** đơn vị cho phép kéo dài tuổi thọ dầu lên ít nhất **gấp 3 lần**, kéo dài tuổi thọ của thiết bị bị mài mòn, ngăn ngừa mài mòn và tối ưu hóa khe hở trong thiết bị mới.
3. Hiệu quả kinh tế — giảm công suất tiêu thụ **20%**. Kết luận của biên bản: việc áp dụng công nghệ XADO cho phép giảm chi phí vận hành và chi phí điện năng, đồng thời kéo dài tuổi thọ thiết bị.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho hộp giảm tốc của bộ dẫn động chính cho băng tải tại phân xưởng sản xuất kính thuộc Công ty cổ phần mở "Gomelsteklo" và cho thời gian vận hành 312 h sau khi xử lý; trên thiết bị khác và ở các chế độ khác, các chỉ tiêu có thể khác biệt. Giá trị hệ số ma sát, tuổi thọ làm việc của dầu và công suất tiêu thụ được nêu đúng như ghi trong kết luận của biên bản. Bản gốc biên bản ngày 13/04/2001 được công bố toàn văn và có thể tải về.