



BIÊN BẢN XỬ LÝ MÁY THÀNH HÌNH LỚP TR-11 · CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÓNG ROSAVA, 2005

Máy thành hình lớp TR-11: xử lý cặp vít-đai ốc giảm mức tiêu thụ điện

Công ty cổ phần đóng Rosava, phân xưởng thành hình · phê duyệt: kỹ sư trưởng cơ khí V.A. Shepelev;
các phép đo do phó kỹ sư trưởng cơ khí V.V. Bogdashev và đốc công bảo dưỡng và sửa chữa phòng ngừa
theo kế hoạch E.V. Podgornyy thực hiện cùng các chuyên gia Công ty TNHH XADO
Ukraina · chu kỳ xử lý 06/5–07/7/2005 · biên bản được phê duyệt ngày 12/07/2005

SẢN PHẨM

Chất revitalizant XADO
xử lý các cặp vít-đai ốc của cơ
cấu đỡ, không tháo rời máy

ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ

Máy thành hình lớp TR-11
bốn máy của phân xưởng thành
hình: số 1, số 2, số 14, số 18 ·
cặp ma sát "vít — đai ốc",
truyền động điện một chiều

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản của Công ty cổ
phần đóng Rosava
có mục phê duyệt "Duyệt"

MÁY	TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU THỬ NGHIỆM	THỜI GIAN VẬN HÀNH ĐẾN PHÉP ĐO LẠI
TR-11 SỐ 1	Đang vận hành, độ rơ dọc trục 0,41 mm	535 h
TR-11 SỐ 2	Đang vận hành, độ rơ dọc trục 0,6 mm	572 h
TR-11 SỐ 14	Sau đại tu ngày 05/04/2005	548 h
TR-11 SỐ 18	Sau đại tu ngày 03/05/2005	476 h

Đã xử lý các cặp vít-đai ốc "vít — đai ốc" của cơ cấu đỡ nhóm bên phải; các phép đo được thực hiện trước khi đưa chế phẩm vào
và sau khi máy vận hành đủ chu kỳ xử lý.

Kết quả chính

↓ **42,6-59,7 %**

công suất tiêu thụ trong một chu kỳ làm việc của máy,
1,566–3,098 → 0,853–1,649 kW

↓ **26,5-37,0 %**

dòng điện không tải khi mâm máy di chuyển về phía
trước, 4,8–7,3 → 3,5–4,6 A

Công suất tiêu thụ trong một chu kỳ làm việc của máy

MÁY	TRƯỚC KHI XỬ LÝ, kW	SAU KHI XỬ LÝ, kW	MỨC THAY ĐỔI
TR-11 SỐ 1	1,566	0,899	–42,6%
TR-11 SỐ 2	3,098	1,649	–46,8%
TR-11 SỐ 14	1,714	0,853	–50,2%
TR-11 SỐ 18	3,026	1,218	–59,7%

Tổng công suất chạy không tải khi mâm máy chuyển động tiến và lùi, tính theo dòng điện và điện áp đo được.

Dòng điện và điện áp không tải của bộ dẫn động

MÁY	DÒNG ĐIỆN KHI TIẾN, A	DÒNG ĐIỆN KHI LÙI, A	ĐIỆN ÁP KHI TIẾN, V	ĐIỆN ÁP KHI LÙI, V
TR-11 SỐ 1	4,8 → 3,5	5,8 → 3,8	167 → 117	132 → 129
TR-11 SỐ 2	7,3 → 4,6	6,3 → 5,3	213 → 172	245 → 162
TR-11 SỐ 14	4,9 → 3,6	4,9 → 4,3	175 → 113	175 → 104
TR-11 SỐ 18	7,0 → 4,6	6,8 → 4,9	213 → 119	226 → 137

Đo bằng thiết bị đo kỹ thuật số ATK 2200 trên mâm máy không tải; bộ dẫn động của máy là động cơ điện một chiều.

Kết luận của hội đồng thử nghiệm

Hội đồng thử nghiệm của Công ty cổ phần đóng Rosava, với sự tham gia của các chuyên gia XADO, đã ghi nhận: "Sau khi xử lý các cặp vít—đai ốc của cơ cấu đỡ nhóm bên phải trên các máy thành hình lớp TR-11 bằng chế phẩm XADO, công suất tiêu thụ trong một chu kỳ làm việc của máy đã giảm xuống mức từ **0,853 kW** đến **1,649 kW**. Trong một giờ làm việc, máy thực hiện khoảng **20 chu kỳ làm việc**". Mức giảm đạt được trên cả bốn máy của phân xưởng, kể cả hai máy đã qua đại tu không lâu trước khi xử lý, và được duy trì sau **476–572 h** vận hành. Như vậy, đây không phải hiệu ứng nhất thời của quá trình chạy rà mà là trạng thái của bộ dẫn động trong vận hành. Hội đồng thử nghiệm nêu riêng phạm vi tác dụng của công nghệ: chế phẩm XADO tác động lên cặp ma sát "vít — đai ốc" làm việc trong dầu có chế phẩm và không làm thay đổi trạng thái của các mối ghép khác của cơ cấu đỡ, từ cặp vít—đai ốc đến các bề mặt lắp ghép của mâm máy.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho các máy thành hình lớp TR-11 của Công ty cổ phần đóng Rosava và các cặp vít—đai ốc của cơ cấu đỡ nhóm bên phải; trên các máy và cụm khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản ngày 12/07/2005 được công bố toàn văn và có thể tải về. Các phép đo do các chuyên gia của Công ty cổ phần đóng Rosava và Công ty TNHH XADO cùng thực hiện.