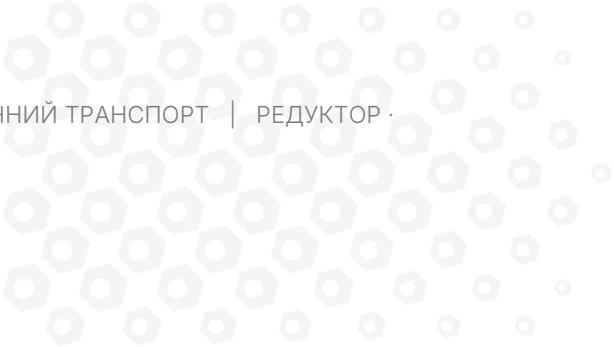




АКТ ВИПРОБУВАНЬ РЕДУКТОРА ТРКП №0935

Редуктор ТРКП вагона: зуби вийшли на номінал, люфт підшипників зменшено

БАТ «Дніпровагонрембуд», візково-колісний цех, редукторно-карданне відділення · комісія підприємства: ВКЦ, ВТК, ВГТ, за участю виконавця обробки — ТОВ «Нові технології»

Україна · акт від 05.03.2001, затверджений головним інженером В. В. Марко · редуктор зав. №0935

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Обробка за ХАДО технологією відновлення поверхонь тертя — зубчаста передача та підшипники	Редуктор ТРКП, зав. №0935 колесо зубчасте кресл. 81.26.153 · вал-шестерня кресл. 81.26.159 · кулькопідшипники	Акт випробувань комісії підприємства вісім підписів, печатка БАТ «Дніпровагонрембуд»

ВУЗОЛ РЕДУКТОРА	СТАН ДО ОБРОБКИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Колесо зубчасте кресл. 81.26.153	Товщина зуба 3,5-4,0 мм — спрацьована нижче поля допуску за кресленням	Товщина зуба по постійній хорді, п'ять точок
Вал-шестерня кресл. 81.26.159	Працювала в зачепленні зі зношеним колесом	Товщина зуба по постійній хорді, сім точок
Кулькопідшипники редуктора	Зафіксовано люфт	Радіальний зазор, огляд комісією

Редуктор знято з вагона в експлуатації; кресленневий номінал товщини зуба — {{4,16 мм}}, критерій приймання — Керівництво з ремонту Р 4684 РВ 1986 р.

Ключовий результат

↑ **6,7-15,4 %**

товщина зуба колеса по постійній хорді на зношених точках, 3,5-3,9 → 4,04-4,16 мм

Колесо зубчасте кресл. 81.26.153 — товщина зуба по постійній хорді

ТОЧКА ЗАМІРУ	ДО ОБРОБКИ, мм	ПІСЛЯ ОБРОБКИ, мм	ПРИРІСТ
Точка 1	3,8	4,16	+0,36 мм · +9,5 %
Точка 2	4,0	4,06	+0,06 мм · +1,5 %
Точка 3	3,5	4,04	+0,54 мм · +15,4 %
Точка 4	3,86	4,14	+0,28 мм · +7,3 %
Точка 5	3,9	4,16	+0,26 мм · +6,7 %

Номінал за кресленням — **4,16 мм**. Товщина зубів вал-шестерні кресл. 81.26.159 після обробки — **3,98-4,16 мм** за того самого номіналу.

Кулькопідшипники редуктора — оцінка комісії

ВУЗОЛ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Кулькопідшипники редуктора ТРКП №0935	Зафіксовано люфт	Люфт значно зменшився щодо первинних замірів

Формулювання комісії за результатами огляду; у висновку акта зафіксовано зменшення радіальних зазорів у кулькопідшипниках редуктора.

Висновок комісії

Комісія ВАТ «Дніпровагонрембуд» зафіксувала: «Отримані результати з відновлення редуктора ТРКП № 0935 за ХАДО технологією показують, що дана технологія дозволяє здійснити відновлення товщини зубів шестерень до потрібних параметрів згідно з Керівництвом з ремонту Р 4684 РВ 1986 р, а також зменшено радіальні зазори в кулькопідшипниках даного редуктора». Редуктор надійшов на випробування із зубами, спрацьованими нижче поля допуску: найзношеніша точка — **3,5 мм** за кресленневих **4,16 мм**. Вона ж дала найбільший приріст, а точка, що зберегла розмір, — найменший: покриття наростає там, де метал спрацьовано, і фізично обмежується кресленневим номіналом.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються вагонного редуктора ТРКП (колесо зубчасте кресл. 81.26.153, вал-шестерня кресл. 81.26.159) та умов випробувань ВАТ «Дніпровагонрембуд»; на інших вузлах і режимах показники можуть відрізнятися. Оригінал акта з підписами та печаткою публікується цілком і доступний для завантаження.