



BIÊN BẢN THỬ NGHIỆM HỘP GIẢM TỐC TRKP SỐ 0935

Hộp giảm tốc TRKP của toa xe: răng đạt kích thước danh nghĩa, độ rơ ổ trục đã giảm

Công ty cổ phần mở “Dneprovagonrembud”, phân xưởng giá chuyển hướng và bánh xe, bộ phận hộp giảm tốc và truyền động các đăng · hội đồng kỹ thuật của doanh nghiệp: phân xưởng giá chuyển hướng và bánh xe, phòng kiểm tra kỹ thuật, phòng kỹ sư công nghệ trưởng, với sự tham gia của đơn vị thực hiện xử lý — Công ty TNHH Novye Tekhnologii

Ukraina · biên bản ngày 05/03/2001, do kỹ sư trưởng V.V. Marko phê duyệt · hộp giảm tốc số xuất xưởng 0935

SẢN PHẨM

Xử lý theo công nghệ
XADO

phục hồi bề mặt ma sát — bộ
truyền bánh răng và ổ trục

ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM

Hộp giảm tốc TRKP, số
xuất xưởng 0935

bánh răng lớn theo bản vẽ
81.26.153 · bánh răng liên trục
theo bản vẽ 81.26.159 · ổ bi

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản thử nghiệm
do hội đồng kỹ thuật của
doanh nghiệp lập

8 chữ ký, con dấu của Công ty
cổ phần mở
“Dneprovagonrembud”

CỤM CHI TIẾT HỘP GIẢM TỐC

TÌNH TRẠNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ

ĐẠI LƯỢNG ĐO

Bánh răng lớn theo bản vẽ
81.26.153

Chiều dày răng **3,5–4,0 mm** — mòn
xuống dưới miền dung sai theo bản vẽ

Chiều dày răng theo dây cung cố
định, 5 điểm

Bánh răng liên trục theo bản
vẽ 81.26.159

Làm việc ăn khớp với bánh răng lớn
đã mòn

Chiều dày răng theo dây cung cố
định, 7 điểm

Ổ bi của hộp giảm tốc

Ghi nhận có độ rơ

Khe hở hướng kính, kiểm tra của hội
đồng

Hộp giảm tốc được tháo từ toa xe đang khai thác; kích thước danh nghĩa theo bản vẽ đối với chiều dày răng — **4,16 mm**, tiêu chí nghiệm thu — Hướng dẫn sửa chữa R 4684 RV năm 1986.

Kết quả chính

↑ **6,7-15,4 %**

chiều dày răng bánh răng theo dây cung cố định tại các điểm bị mài mòn, 3,5–3,9 → 4,04–4,16 mm

Bánh răng lớn theo bản vẽ 81.26.153 — chiều dày răng theo dây cung cố định

ĐIỂM ĐO	TRƯỚC KHI XỬ LÝ, mm	SAU KHI XỬ LÝ, mm	MỨC TĂNG
Điểm 1	3,8	4,16	+0,36 mm · +9,5%
Điểm 2	4,0	4,06	+0,06 mm · +1,5%
Điểm 3	3,5	4,04	+0,54 mm · +15,4%
Điểm 4	3,86	4,14	+0,28 mm · +7,3%
Điểm 5	3,9	4,16	+0,26 mm · +6,7%

Kích thước danh nghĩa theo bản vẽ — **4,16 mm**. Chiều dày răng của bánh răng liền trục theo bản vẽ 81.26.159 sau khi xử lý — **3,98–4,16 mm** với cùng kích thước danh nghĩa.

Ổ bi của hộp giảm tốc — đánh giá của hội đồng

CỤM CHI TIẾT	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Ổ bi của hộp giảm tốc TRKP số 0935	Ghi nhận có độ rơ	Độ rơ giảm đáng kể so với các phép đo ban đầu

Nhận định của hội đồng theo kết quả kiểm tra; kết luận của biên bản ghi nhận khe hở hướng kính trong các ổ bi của hộp giảm tốc đã giảm.

Kết luận của hội đồng

Hội đồng kỹ thuật của Công ty cổ phần mở “Dneprovagonrembud” ghi nhận: “Kết quả phục hồi hộp giảm tốc TRKP số 0935 theo công nghệ XADO cho thấy công nghệ này cho phép phục hồi chiều dày răng của các bánh răng đến các thông số yêu cầu theo Hướng dẫn sửa chữa R 4684 RV năm 1986, đồng thời khe hở hướng kính trong các ổ bi của hộp giảm tốc này đã giảm”. Hộp giảm tốc được đưa vào thử nghiệm với răng đã mòn xuống dưới miềng dung sai: điểm mòn nhiều nhất — **3,5 mm** so với **4,16 mm** theo bản vẽ. Chính điểm này cho mức tăng lớn nhất, còn điểm giữ được kích thước — mức tăng nhỏ nhất: lớp phủ tăng lên ở nơi kim loại đã mòn và dừng lại ở kích thước danh nghĩa theo bản vẽ.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho hộp giảm tốc TRKP của toa xe (bánh răng lớn theo bản vẽ 81.26.153, bánh răng liên trục theo bản vẽ 81.26.159) và điều kiện thử nghiệm tại Công ty cổ phần mở “Dneprovagonrembud”; trên các cụm chi tiết và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.