



BIÊN BẢN NGHIỆM THU, BÀN GIAO CÔNG VIỆC NGÀY 20/08/2001

Ổ trục SKF và NSK 23228 của máy xeo giấy được phục hồi mà không thay mới

Công ty TNHH Liên doanh Papirus — đơn vị vận hành thiết bị · đơn vị thực hiện: Công ty TNHH Gayer, nhà phân phối của tập đoàn XADO · biên bản được giám đốc hai bên phê duyệt, có chữ ký của kỹ sư trưởng, trưởng phòng kỹ thuật sản xuất và trưởng phòng cơ điện phía khách hàng Kazakhstan · 20/08/2001 · phụ lục số 4 của hợp đồng số 03/XADO ngày 06/08/2001

CÔNG VIỆC	ĐỐI TƯỢNG CÔNG VIỆC	LOẠI TÀI LIỆU
Công tác sửa chữa phục hồi theo công nghệ XADO Ổ trục được xử lý và lắp trở lại cụm làm việc, không thay mới	Cụm ổ trục của trục ép Ổ đĩa cầu hai dây SKF 23228 CCK/C3 W33 (Thụy Điển) · NSK 23228 E4 C3 (Nhật Bản)	Biên bản nghiệm thu, bàn giao công việc giữa khách hàng và bên thực hiện Chữ ký của sáu người có chức trách, con dấu của hai tổ chức

CỤM CHI TIẾT	TÌNH TRẠNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	NỘI DUNG ĐO KIỂM
Ổ trục SKF 23228 CCK/C3 W33 (Thụy Điển), trục ép của máy xeo giấy	Vết gỉ và vết rỗ trên bề mặt làm việc của con lăn; độ đảo ngoài giới hạn cho phép theo tất cả các thông số	Độ đảo hướng trục, độ đảo hướng kính của hai vòng cách, tình trạng bề mặt
Ổ trục NSK 23228 E4 C3 (Nhật Bản), cùng trục ép	Vết gỉ và vết rỗ trên bề mặt làm việc của con lăn; độ đảo ngoài giới hạn cho phép theo tất cả các thông số	Độ đảo hướng trục, độ đảo hướng kính của hai vòng cách, tình trạng bề mặt

Thời gian thực hiện công tác sửa chữa phục hồi theo công nghệ XADO — 150 giờ.

Kết quả chính

↓ **12-20×**

độ đảo hướng kính của vòng cách, 0,12–0,20 → 0,01 mm

↓ **50-57 %**

độ đảo hướng trục của ổ trục, 2,0–3,5 → 1,0–1,5 mm

Độ đảo của ổ trục trước và sau khi xử lý

THÔNG SỐ, mm	SKF 23228, TRƯỚC	SKF 23228, SAU	NSK 23228, TRƯỚC	NSK 23228, SAU	CHO PHÉP
Độ đảo hướng trục	3,5	1,5	2,0	1,0	0,5
Độ đảo hướng kính, vòng cách thứ 1	0,15	0,01	0,12	0,01	0,02
Độ đảo hướng kính, vòng cách thứ 2	0,20	0,01	0,12	0,01	0,02

Giá trị cho phép lấy theo bảng trong biên bản. Trước khi xử lý, cả hai ổ trục đều ngoài giới hạn cho phép theo tất cả các thông số; sau khi xử lý, độ đảo hướng kính của cả bốn vòng cách chỉ bằng một nửa giá trị cho phép.

Tình trạng bề mặt làm việc

VÙNG KIỂM TRA	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Con lăn	Vết gì và vết rỗ	Không có vết gì và vết rỗ; bề mặt nhẵn và đồng đều
Phần bên trong bề mặt làm việc của ổ trục	Vết gì và vết rỗ	Không có vết gì và vết rỗ

Kiểm tra bề mặt làm việc trước và sau khi xử lý. Ổ trục được lắp vào cụm làm việc, không thay mới.

Kết luận của biên bản

Trước khi xử lý, cả hai ổ trục của trục ép đều ngoài giới hạn cho phép theo tất cả các thông số đã đo; trên bề mặt làm việc của con lăn có vết gỉ và vết rỗ. Hội đồng của khách hàng và bên thực hiện ghi nhận trong biên bản: "Nhờ thực hiện công tác sửa chữa phục hồi, độ đảo hướng trục của ổ trục giảm đáng kể: từ **3,5 mm** xuống **1,5 mm** ở ổ trục do Thụy Điển sản xuất và từ **2,0 mm** xuống **1,0 mm** ở ổ trục do Nhật Bản sản xuất"; "Trên bề mặt làm việc của con lăn không còn vết gỉ và vết rỗ đã quan sát thấy trước đây. Bề mặt con lăn nhẵn và đồng đều"; "Việc phục hồi kích thước hình học của ổ trục đã làm giảm sự phát nóng của cụm ổ trục và kéo dài thời hạn sử dụng của các ổ trục này". Ổ trục được xử lý bằng mỡ bôi trơn và lắp vào cụm làm việc để tiếp tục vận hành.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho ổ đĩa cầu hai dây SKF 23228 CCK/C3 W33 và NSK 23228 E4 C3 của trục ép máy xeo giấy; trên thiết bị khác và trong điều kiện khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản ngày 20/08/2001 có chữ ký và con dấu của các bên được công bố toàn văn và có thể tải về.