



BIÊN BẢN CỦA HỘI ĐỒNG THỬ NGHIỆM DO MỎ HẦM LÒ MANG TÊN K.A. RUMYANTSEV THÀNH LẬP

Quạt gió chính của mỏ hầm lò: khe hở ổ trục giảm, tiếng ồn và nhiệt độ giảm

Mỏ hầm lò mang tên K.A. Rumyantsev, trạm quạt gió chính · hội đồng: kỹ sư trưởng cơ khí, kỹ sư trưởng năng lượng, phó kỹ sư trưởng năng lượng, kỹ thuật viên hiệu chỉnh · phê duyệt: kỹ sư trưởng I.G. Sokolov Ukraina · xử lý 15/12/2000–23/01/2001 · các phép đo khe hở: tháng 10/2000, tháng 12/2000, tháng 1/2001

SẢN PHẨM

Công nghệ XADO

xử lý ổ trục không tháo rời và không tháo cụm ra khỏi vị trí lắp đặt

ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ

Ổ lăn của gối đỡ

quạt gió chính số 1 thuộc trạm quạt gió chính của mỏ hầm lò

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản có chữ ký của hội đồng và con dấu của doanh nghiệp

ĐỐI TƯỢNG

TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC

CHỈ TIÊU ĐƯỢC ĐO

Quạt gió chính số 1, ổ lăn của gối đỡ

Khe hở hướng kính **0,29–0,31 mm**; bề mặt con lăn và vòng ổ lăn bị biến dạng; có tiếng ồn lạ, nhiệt độ làm việc tăng cao

Khe hở hướng kính — 3 phép đo trong cùng điều kiện; tình trạng bề mặt khi mở kiểm tra cụm ổ lăn

Phép đo cơ sở trước khi xử lý do một đơn vị hiệu chỉnh thiết bị bên ngoài thực hiện vào tháng 10/2000 — đơn vị thực hiện xử lý không phải là bên ghi nhận mốc so sánh.

Kết quả chính

↓ **16-24 %**

khe hở hướng kính của ổ trục, 0,29–0,31 → 0,22–0,26 mm

Khe hở hướng kính của ổ trục — 3 lần đo kiểm tra

PHÉP ĐO	KHE HỖ HƯỚNG KÍNH	MỨC GIẢM SO VỚI BAN ĐẦU
Trước khi xử lý, tháng 10/2000	0,29–0,31 mm	—
Trong quá trình xử lý, tháng 12/2000	0,26–0,29 mm	0,02–0,03 mm
Sau khi xử lý, tháng 1/2001	0,22–0,26 mm	0,05–0,07 mm

Khe hở được đo tại nhiều điểm, nên được ghi dưới dạng khoảng giá trị. Mức giảm cuối cùng 0,05–0,07 mm cũng được nêu trong nội dung biên bản.

Tình trạng cụm chi tiết khi mở kiểm tra ổ lăn

CHỈ TIÊU ĐÁNH GIÁ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Bề mặt con lăn, vòng trong và vòng ngoài của ổ lăn	Bị biến dạng	Làm nhẵn các bề mặt bị biến dạng trước đó
Tiếng ồn lạ	Có	Giảm tiếng ồn
Nhiệt độ làm việc của ổ trục	Tăng cao	Giảm nhiệt độ

Đánh giá bằng quan sát trực quan khi mở kiểm tra cụm và bằng thính giác: biên bản không nêu giá trị số cho các chỉ tiêu này.

Kết luận của hội đồng

Hội đồng kỹ thuật của Mỏ hầm lò mang tên K.A. Rumyantsev, gồm kỹ sư trưởng cơ khí, kỹ sư trưởng năng lượng, phó kỹ sư trưởng năng lượng và kỹ thuật viên hiệu chỉnh, đã ghi nhận trong biên bản: khe hở hướng kính của ổ trục giảm **0,05–0,07 mm**, tiếng ồn lạ giảm, các bề mặt con lăn và vòng ổ lăn bị biến dạng trước đó được làm nhẵn, nhiệt độ làm việc giảm. Nguyên văn: “Trên cơ sở phân tích việc áp dụng công nghệ ‘XADO’, đã xác định được hiệu quả sử dụng công nghệ này trong các cơ cấu và cụm máy của Mỏ hầm lò mang tên K.A. Rumyantsev”. Ổ trục được đưa vào xử lý trong tình trạng đã mòn: phép đo của đơn vị bên ngoài vào tháng 10/2000 cho khe hở **0,29–0,31 mm**, các bề mặt lăn bị biến dạng. Cụm được đưa trở lại vận hành mà không tháo rời và không thay thế, và hội đồng tiếp tục theo dõi: quy định mở kiểm tra ổ lăn hằng tháng và lập biên bản kiểm tra.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.
Kết quả áp dụng cho ổ lăn của gối đỡ quạt gió chính số 1 thuộc trạm quạt gió chính của Mỏ hầm lò mang tên K.A. Rumyantsev; trên các cụm máy và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản có chữ ký của hội đồng và con dấu của doanh nghiệp được công bố toàn văn và có thể tải về.