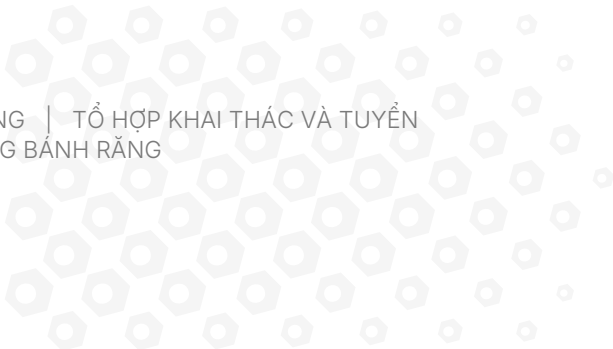




BIÊN BẢN SỬA CHỮA PHỤC HỒI · THÁNG 4-5/2000

Hộp giảm tốc TsDN-710 và bộ dẫn động EKG-10 số 7: kim loại được bồi đắp thêm, không tháo rời

Công ty Cổ phần Liên hợp Khai thác và Tuyển quặng phía Nam, thành phố Kryvyi Rih · 4 biên bản do kỹ sư trưởng cơ khí của liên hợp phê duyệt, có chữ ký của các giám đốc xưởng và các kỹ sư trưởng cơ khí, có đóng dấu doanh nghiệp · công việc do Công ty TNHH XADO và Công ty cổ phần đóng Krivbassrudprom thực hiện theo hợp đồng số 158“a” ngày 31/03/2000
thành phố Kryvyi Rih, Ukraina · xử lý 05-07/04/2000 · các phép đo kiểm tra 16-18/05/2000

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM	KẾT QUẢ TOÀN BỘ CÔNG VIỆC
Công nghệ XADO® (XADO RVS) xử lý truyền động bánh răng ở trạng thái lắp ráp, không tháo rời hộp giảm tốc và vẫn duy trì lịch vận hành của máy	Hộp giảm tốc của thiết bị khai thác mỏ và tuyển khoáng TsDN-710 · Ts2M500 · hộp giảm tốc cơ cấu đẩy, nâng và quay cùng máy nén của máy xúc EKG-10 số 7	Biên bản của Công ty Cổ phần Liên hợp Khai thác và Tuyển quặng phía Nam ngày 19/05/2000 “Các kết quả tích cực đạt được chứng tỏ hiệu quả của việc áp dụng công nghệ XADO® trên thiết bị công nghiệp”. Công nghệ XADO® được liên hợp khuyến nghị tiếp tục triển khai

ĐỐI TƯỢNG, PHÂN XƯỞNG	HỘP GIẢM TỐC	TÌNH TRẠNG RĂNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	THỜI GIAN VẬN HÀNH ĐẾN KHI ĐO	BIÊN BẢN
Băng tải số 16, xưởng đập nghiền số 1	TSDN-710	Vết rỗ trên 85% bề mặt bánh răng liên trục cấp 2, mòn chân răng, vết cào xước	trên 450 h	16/05/2000
Máy xúc EKG-10 số 7, xí nghiệp mỏ quặng	cơ cấu đẩy, nâng, quay; máy nén	Vết mòn ở chân răng, mòn theo mặt răng từ 1,5 mm trở lên, vết cào xước và vết rỗ trên toàn bộ mặt răng	350 h	18/05/2000

ĐỐI TƯỢNG, PHÂN XƯỞNG	HỘP GIẢM TỐC	TÌNH TRẠNG RĂNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	THỜI GIAN VẬN HÀNH ĐẾN KHI ĐO	BIÊN BẢN
Băng tải số 1-1 và số 2-2, xưởng tuyển quặng số 2	bộ dẫn động băng tải	Vết rỗ trên 80% bề mặt răng, mòn chân răng 10–50% , vết cào xước theo mặt răng	350 h và 30 h	17/05/2000
Băng tải số 7KT và số 8KT, xưởng đập nghiền số 1	TS2M500	Vết rỗ trên 80% bề mặt răng, mòn chân răng không dưới 1,5 mm , vết cào xước theo mặt răng	120 h và 350 h	17/05/2000

Tất cả hộp giảm tốc được xử lý ở trạng thái lắp ráp, không tháo rời và vẫn duy trì lịch vận hành của thiết bị; các phép đo “trước” — 05–07/04/2000, các phép đo kiểm tra — 16–18/05/2000.

Kết quả lắp lại trên các hộp giảm tốc của liên hợp

↑ 0,3–1,6 mm

chiều dày răng theo biên dạng trên hộp giảm tốc của 3 máy

↓ 2,4–3,9 %

dòng điện tiêu thụ của bộ dẫn động băng tải khi chạy không tải, 16,9 → 16,5 và 102,3 → 98,3 A

Chiều dày răng theo từng đối tượng của chuỗi

ĐỐI TƯỢNG, CỤM	THỜI GIAN VẬN HÀNH SAU KHI XỬ LÝ	ĐỘ TĂNG CHIỀU DÀY RĂNG
Băng tải số 16, TsDN-710, cấp 1	trên 450 h	0,9–1,6 mm
Băng tải số 16, TsDN-710, cấp 2	trên 450 h	0,9–1,3 mm
Máy xúc EKG-10 số 7, hộp giảm tốc cơ cấu nâng và cơ cấu quay	350 h	1,0–1,2 mm
Máy xúc EKG-10 số 7, hộp giảm tốc cơ cấu đẩy	350 h	0,3–0,6 mm
Băng tải số 1-1, xưởng tuyển quặng số 2, bánh răng liên trục	350 h	0,35 mm

Các phép đo giá trị tuyệt đối: TsDN-710 — **12,9–13,2 → 13,8–14,8 mm** ở cấp 1 và **18,2–18,9 → 19,1–20,2 mm** ở cấp 2; băng tải số 1-1 — **4,1 → 4,45 mm**.

Dòng điện tiêu thụ của bộ dẫn động khi chạy không tải

ĐỐI TƯỢNG, BỘ DẪN ĐỘNG	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU THỜI GIAN VẬN HÀNH	MỨC GIẢM
Băng tải số 7KT và số 8KT, xưởng đập nghiền số 1, động cơ A30N 315 S4	102,3 A	98,3 A	4,0 A · 3,9%
Băng tải số 1-1, xưởng tuyển quặng số 2	16,9 A	16,5 A	0,4 A · 2,4%

Các phép đo ngày 17/05/2000 trên bộ dẫn động băng tải của xưởng tuyển quặng số 2 và xưởng đập nghiền số 1.

Máy nén của máy xúc EKG-10 số 7

THÔNG SỐ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ	MỨC GIẢM
Thời gian nạp đầy bình chứa khí nén	26 s	22,1 s	3,9 s · 15%
Dòng điện tiêu thụ khi bắt đầu nạp, pha 3	35 A	31,5 A	3,5 A · 10%

Biên bản diễn giải việc rút ngắn thời gian nạp là tăng năng suất máy nén **15%**.

Ghi nhận của các hội đồng thuộc liên hợp

Các hội đồng của Công ty Cổ phần Liên hợp Khai thác và Tuyển quặng phía Nam đã ghi nhận trong biên bản: bề mặt làm việc của răng “có dạng bề mặt nhẵn như được mài, tức là các vết rỗ, vết cào xước đã biến mất”, còn trong vùng tiếp xúc phát hiện “sự bồi đắp lớp kim loại”. Trên hộp giảm tốc của băng tải số 16, sau thời gian vận hành trên 450 giờ, chiều dày răng đạt **13,8–14,8 mm** ở cấp 1 và **19,1–20,2 mm** ở cấp 2; trên máy xúc EKG-10 số 7, chiều dày răng tăng **0,3–0,6 mm** ở hộp giảm tốc cơ cấu đẩy và **1,0–1,2 mm** ở hộp giảm tốc cơ cấu nâng và cơ cấu quay. Biên bản tổng kết của liên hợp ngày 19/05/2000 cũng ghi nhận rằng việc sửa chữa được tiến hành ở chế độ vận hành bình thường và không đòi hỏi thiết bị, nhà xưởng chuyên dụng hay phụ tùng thay thế.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.
Kết quả áp dụng cho các hộp giảm tốc của thiết bị khai thác mỏ và tuyển khoáng thuộc Công ty Cổ phần Liên hợp Khai thác và Tuyển quặng phía Nam — TsDN-710, Ts2M500, hộp giảm tốc cơ cấu đẩy, nâng và quay của EKG-10 — với thời gian vận hành đến 450 giờ sau khi xử lý; trên các cụm và chế độ khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc các biên bản được công bố đầy đủ và có thể tải về. RVS — ký hiệu cũ của XADO, các chế phẩm thế hệ 0; thế hệ sản phẩm hiện hành — chất revitalizant.