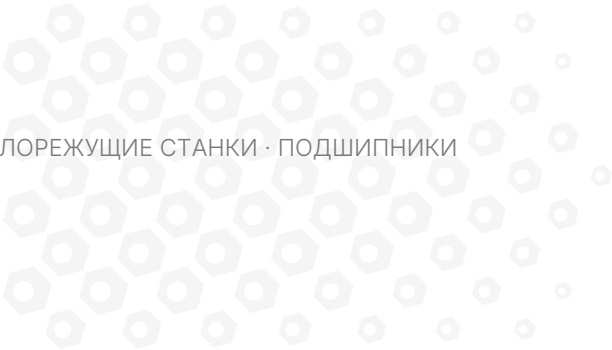




АКТ ОПЫТНОЙ РАБОТЫ ОАО «ДАЗ», 2001 ГОД

Внутришлифовальный UFB-500: чистота обработки деталей восстановлена без разборки

ОАО «ДАЗ», г. Днепропетровск — отдел главного механика совместно с ремонтно-механическим цехом · главный механик А. А. Захленюк · инженер-конструктор I категории А. Н. Тучин
г. Днепропетровск, Украина · опытная работа 17.01–20.04.2001 · акт от 28.05.2001

ПРОДУКТ

Состав ХАДО
в акте — «ХАДО-смазка»,
которая наносилась на
поверхности качения
подшипников №4-46109

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Внутришлифовальный
станок UFB-500
внутришлифовальная
(шпиндельная) головка ·
Югославия

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт опытной работы
с подписями и печатью

ОБОРУДОВАНИЕ

Внутришлифовальный станок
UFB-500 (Югославия)

СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО РАБОТ

Выпуск **1980 г.**, двадцать
первый год в производстве
предприятия

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Микронеровности внутренней
поверхности контрольных колец

Обработаны подшипники внутришлифовальной головки; далее {{80 ч}} обкатки вхолостую при {{4000 об/мин}} и контрольная шлифовка при {{8500 об/мин}}.

Ключевой результат

↓ **20-26 %**

микронеровности обработанной поверхности, 1,5-1,9 → 1,2-1,4 мкм

Чистота обработанной поверхности контрольных колец

СОСТОЯНИЕ ГОЛОВКИ	МИКРОНЕРОВНОСТИ ПОВЕРХНОСТИ КОЛЬЦА	ИЗМЕНЕНИЕ
До обработки (базовый станок)	1,5 ÷ 1,9 мкм	—
После обработки составом ХАДО	1,2 ÷ 1,4 мкм	ниже на 20-26 %

Кольца d 50 / D 70 / l 50 мм, Сталь 38ХА, HRC 42...46; шлифовка на одном и том же станке при **8500 об/мин** до и после обработки.

Что зафиксировал акт

Отдел главного механика ОАО «ДАЗ» совместно с ремонтно-механическим цехом провёл опытную работу «по установлению возможности использования ХАДО-смазок для восстановления исходных параметров металлорежущего оборудования». Сравнительный анализ величины микронеровностей обработанных контрольных колец выявил следующее: на базовом станке — **1,5 ÷ 1,9 мкм**; на станке, внутришлифовальная головка которого была обработана ХАДО-смазкой, — **1,2 ÷ 1,4 мкм**. Станок **1980 года** выпуска, двадцать первый год отработавший в производстве, стал давать более чистую поверхность — без разборки головки, замены подшипников и остановки на ремонт.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к внутришлифовальному станку UFB-500 и указанным условиям шлифовки контрольных колец из стали 38ХА; на другом оборудовании и иных режимах показатели могут отличаться. Оригинал акта ОАО «ДАЗ» от 28.05.2001 с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.