



АКТ ДОСЛІДНОЇ РОБОТИ ВАТ «ДАЗ», 2001 РІК

Внутрішньошліфувальний UFB-500: чистота обробки деталей відновлена без розбирання

ВАТ «ДАЗ», м. Дніпропетровськ — відділ головного механіка спільно з ремонтно-механічним цехом · головний механік А. А. Захленюк · інженер-конструктор І категорії А. Н. Тучин
м. Дніпропетровськ, Україна · дослідна робота 17.01-20.04.2001 · акт від 28.05.2001

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Склад ХАДО в акті — «ХАДО-мастило», яке наносилося на поверхні кочення підшипників №4-46109	Внутрішньошліфувальний верстат UFB-500 внутрішньошліфувальна (шпиндельна) головка · Югославія	Акт дослідної роботи з підписами та печаткою

ОБЛАДНАННЯ	СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Внутрішньошліфувальний верстат UFB-500 (Югославія)	Випуск 1980 р., двадцять перший рік у виробництві підприємства	Мікронерівності внутрішньої поверхні контрольних кілець

Оброблено підшипники внутрішньошліфувальної головки; далі {{80 год}} обкатки на холостому ходу за {{4000 об/хв}} і контрольне шліфування за {{8500 об/хв}}.

Ключовий результат

↓ **20-26 %**

мікронерівності обробленої поверхні, 1,5-1,9 → 1,2-1,4 мкм

Чистота обробленої поверхні контрольних кілець

СТАН ГОЛОВКИ	МІКРОНЕРІВНОСТІ ПОВЕРХНІ КІЛЬЦЯ	ЗМІНА
До обробки (базовий верстат)	1,5 ÷ 1,9 мкм	—
Після обробки складом ХАДО	1,2 ÷ 1,4 мкм	нижче на 20-26 %

Кільця d 50 / D 70 / l 50 мм, Сталь 38ХА, HRC 42...46; шліфування на одному й тому самому верстаті за **8500 об/хв** до і після обробки.

Що зафіксував акт

Відділ головного механіка ВАТ «ДАЗ» спільно з ремонтно-механічним цехом провів дослідну роботу «зі встановлення можливості використання ХАДО-мастил для відновлення вихідних параметрів металорізального обладнання». Порівняльний аналіз величини мікронерівностей оброблених контрольних кілець виявив таке: на базовому верстаті — **1,5 ÷ 1,9 мкм**; на верстаті, внутрішньошліфувальна головка якого була оброблена ХАДО-мастилом, — **1,2 ÷ 1,4 мкм**. Верстат **1980 року** випуску, двадцять перший рік відпрацювавши у виробництві, почав давати чистішу поверхню — без розбирання головки, заміни підшипників і зупинки на ремонт.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються внутрішньошліфувального верстата UFB-500 та зазначених умов шліфування контрольних кілець зі сталі 38ХА; на іншому обладнанні та за інших режимів показники можуть відрізнятись. Оригінал акта ВАТ «ДАЗ» від 28.05.2001 з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.