

INFORME TÉCNICO DE LA PLANTA DE MOTORES DE PERM

Torno RT-2000: ruido y atascos eliminados, sin cambiar el rodamiento del husillo

Planta de Motores de Perm · informe firmado por A. V. Drachov, subjefe de mecánica de explotación
Perm, Federación de Rusia · avería registrada en octubre de 2011 · informe del 20.11.2012

PRODUCTO

Grasas XADO
«XADO Reparadora» — 10 kg en
el rodamiento del husillo ·
después «XADO Junta
Homocinética»

OBJETO DEL TRATAMIENTO

Rodamiento del husillo
Torno especial CNC RT-2000
«Wohlenberg» (Alemania) para
el mecanizado de discos por
ambas caras

TIPO DE DOCUMENTO

Informe técnico
de la Planta de Motores de
Perm

EQUIPO

ESTADO AL INICIO DE LOS
TRABAJO

QUÉ SE MIDIÓ

Torno CNC RT-2000
«Wohlenberg», en servicio
desde 1992

Golpeteo y casos de
agarrotamiento del rodamiento del
husillo; durante el turno la
desviación radial crece de 0,01 a
0,06 mm

Desviación radial del rodamiento
del husillo; ruido en vacío y bajo
carga

El tratamiento se realizó sin desmontar el conjunto: lavado del sistema de lubricación con queroseno, aplicación de 10 kg de grasa «XADO Reparadora», 80 h de funcionamiento sin carga.

Resultado clave

↓ 4x

desviación radial del rodamiento del husillo al final del turno, 0,06 → 0,015 mm

Rodamiento del husillo del RT-2000: antes y después del tratamiento

INDICADOR	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO
Desviación radial del rodamiento del husillo, final del turno	0,06 mm	no más de 0,015 mm
Ruido del rodamiento en vacío y bajo carga	Golpeteo	Eliminado

Antes del tratamiento la desviación crecía durante el turno de 0,01 a 0,06 mm; el ruido se evaluó de oído.

Conclusión del informe de la planta

La máquina CNC, que para entonces llevaba cerca de veinte años en servicio, se acercaba al fallo del husillo: desde octubre de 2011 se oía un golpeteo, se producían agarrotamientos y la desviación radial crecía durante el turno de **0,01 a 0,06 mm**. El rodamiento no se desmontó ni se sustituyó: se lavó el sistema de lubricación con queroseno y se aplicaron **10 kg** de grasa «XADO Reparadora», tras lo cual se dieron **80 h** de funcionamiento sin carga. El informe técnico de la Planta de Motores de Perm registra: como resultado de los trabajos realizados, los ruidos del rodamiento en vacío y bajo carga han sido eliminados y la desviación del rodamiento al final del turno no supera 0,015 mm. Tras **200 horas** de trabajo de la máquina en régimen de producción, el rodamiento se lavó con queroseno y se le aplicó grasa «XADO Junta Homocinética»; la máquina fue entregada al taller de producción.

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden al rodamiento del husillo del torno especial CNC RT-2000 «Wohlenberg» en las condiciones de la Planta de Motores de Perm; en otros conjuntos y regímenes de explotación los valores pueden diferir. El original del informe técnico se publica íntegro y está disponible para su descarga.