

ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ ОТ 19.08.2004

Компрессор 2BM10-50/8: меньше ток и нагрев, выше давление масла

РУП «ПО «Беларуськалий», 3-е рудоуправление, сильвинитовая обогатительная фабрика · утвердил: главный инженер З РУ И. Л. Кожич · акт подписан главным механиком, главным инженером СОФ и механиками цехов

Беларусь · обработка 26.05–22.06.2004 · контрольный замер 18.06.2004 после 100 ч наработки

ПРОДУКТ

«ХАДО-технология»
обработка на работающем
агрегате, без разборки

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Компрессор 2BM10-50/8
две ступени сжатия · система
смазки · приводной
электродвигатель

ТИП ДОКУМЕНТА

Технический акт
предприятия
с подписями и печатью

ТЕХНИКА

Компрессор 2BM10-50/8,
обогатительная фабрика
3-го рудоуправления

**СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО
ИСПЫТАНИЙ**

Вышел из капитального
ремонта 20.05.2004; замер
«до» снят в тот же день

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Виброскорость и температура I и II
ступени, давление масла, ток статора
привода

Обработка выполнена в штатной эксплуатации, без вывода компрессора в ремонт; контрольный замер — после 100 ч наработки.

Ключевые результаты

↓ 1 А

ток статора привода, 16 → 15 А

↓ 12 °C

температура I ступени, 149 →
137 °C

↑ 10,3 %

давление масла в системе, 3,9 →
4,3 атм

Ступени сжатия — вибрация и температура

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 100 Ч
Виброскорость, I ступень	3,5 мм/с	3,04 мм/с
Виброскорость, II ступень	5,5 мм/с	5,04 мм/с
Температура I ступени	149 °C	137 °C
Температура II ступени	128 °C	134 °C

Виброскорость — среднеквадратичное значение в полосе от 2 до 2000 Гц; полоса замера одинакова до и после обработки.

Система смазки и приводной электродвигатель

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 100 Ч
Давление масла в системе	3,9 атм	4,3 атм
Температура масла	52 °C	57 °C
Ток статора электродвигателя	16 А	15 А

Давление масла замерено по системе смазки компрессора, ток — по статору приводного электродвигателя.

Вывод комиссии предприятия

Комиссия РУП «ПО «Беларуськалий» под утверждением главного инженера 3-го рудоуправления зафиксировала:

1. Продемонстрирована эффективность «Хадо-технологии» по восстановлению изношенных деталей без разборки оборудования в режиме штатной эксплуатации.
2. Рекомендовано для обработки оборудования в рамках РУП «ПО «Беларуськалий». Обработка проведена на компрессоре, только что вышедшем из капитального ремонта, — то есть поверх того состояния, которое даёт штатный ремонт, и всё же за **100 ч** наработки ток привода снизился, первая ступень стала холоднее на **12 °С**, а давление в системе смазки выросло до **4,3 атм**. Агрегат при этом ни разу не останавливался на разборку.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к поршневному компрессору 2BM10-50/8 обогатительной фабрики 3-го рудоуправления РУП «ПО «Беларуськалий»; на другом оборудовании и режимах работы показатели могут отличаться. Оригинал технического акта с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.