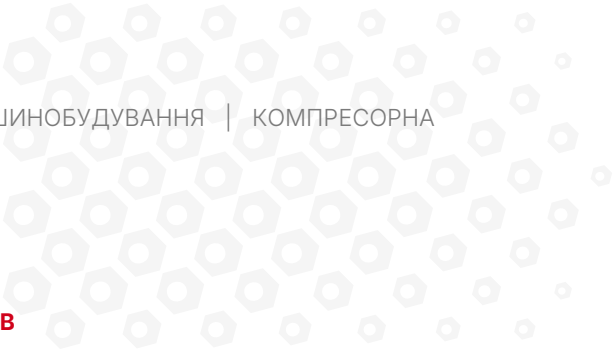




АКТ ПРИЙМАННЯ-ЗДАВАННЯ ВИКОНАНИХ РОБІТ З АКТОМ ЗАМІРІВ

Турбокомпресор К-500-61-1: вібрація впала, маслонасос знову тримає тиск

ДП «Завод ім. Малишева», філія ЕП ЗІМ — компресорна станція · акт замірів затверджено головним інженером філії Білецьким А.В.; заміри засвідчені начальником компресорної станції, шеф-інженером і начальником лабораторії відділу техніки безпеки
м. Харків, Україна · договір №2505 дп · обробка 17–23.03.1999, контрольні заміри після 439 годин роботи · акт від 18.05.1999

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО РВС ремонтно-відновлювальний склад, введений у систему змащування агрегата у три етапи	Турбокомпресор К-500-61-1 станційний №8 · компресор, редуктор, електродвигун, головний маслонасос	Акт приймання-здавання робіт з актом замірів (додаток №1)

ВУЗОЛ АГРЕГАТА	ТОЧКИ ЗАМІРУ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Компресор К-500-61-1	1, 2	Вібропереміщення у трьох напрямках
Редуктор, шестерні	3, 4	Вібропереміщення у трьох напрямках
Редуктор, колесо	5, 6	Вібропереміщення у трьох напрямках, рівень шуму
Електродвигун	7, 8	Вібропереміщення у трьох напрямках
Головний маслонасос	ГМН	Вібропереміщення, тиск у системі змащування

Агрегат оброблено ХАДО РВС 17–23.03.1999 без розбирання та виведення з експлуатації; контрольні заміри виконано після 439 годин роботи.

Ключові результати

↓ **30-60 %**

вібропереміщення підшипників агрегата, 5-45 → 4-17 мкм

↑ **12,2 %**

тиск оливи головного маслonaсоса, 4,9 → 5,5 атм

Вібропереміщення за вузлами агрегата, мкм: до обробки → після 439 годин роботи

ТОЧКА ЗАМІРУ · ВУЗОЛ	ВЕРТИКАЛЬНА	ПОПЕРЕЧНА	ОСЬОВА
1 · компресор	11 → 6	9 → 4	13 → 6
2 · компресор	16 → 9,5	8 → 6	24 → 15
3 · редуктор, шестерні	22 → 4	10 → 7	32 → 15
4 · редуктор, шестерні	10 → 7	13 → 6	32 → 15
5 · редуктор, колесо	5 → 7	5 → 6	9 → 8
6 · редуктор, колесо	10 → 5	8 → 8	8 → 8
7 · електродвигун	12 → 4	9 → 5	40 → 16
8 · електродвигун	9 → 5	10 → 8,5	23 → 17
ГМН · головний маслonaсос	45 → 4	30 → 5	35 → 6

Заміри виконано та засвідчено персоналом компресорної станції замовника. У картці вгорі — типовий діапазон зниження за 27 точками заміру.

Головний маслonaсос: тиск у системі змащування

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ТРЬОХ ЕТАПІВ
Тиск, що створює головний маслonaсос	4,9 атм	5,5 атм

На кожному з трьох етапів обробки тиск піднімався на 0,2 атм через 40–50 хвилин після введення складу — відгук повторився тричі.

Рівень шуму на компресорній станції, дБ

ТОЧКА ЗАМІРУ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 439 ГОД РОБОТИ
Точка 3' за схемою замірів	97 дБ	95 дБ
Точка 5' за схемою замірів	97 дБ	96 дБ

Шумомір 2203 фірми «Брюль і К'єр»; точки заміру позначені на схемі додатка №1 до акта.

Висновок за актом приймання-здавання робіт

Акт, підписаний головним інженером ДП «Завод ім. Малишева» та скріплений печаткою підприємства, фіксує: «Результати випробувань показують ефективність застосування технології на ДП „Завод ім. Малишева“». За цим формулюванням — заміри, виконані та засвідчені персоналом замовника. Після **439 годин** роботи вібропереміщення на підшипниках компресора, редуктора та електродвигуна знизилося в типовому діапазоні **30-60 %**, а на головному маслonasосі — з **45 до 4 мкм** по вертикалі, з **35 до 6 мкм** по осі. Тиск, який створює маслonasос, піднявся з **4,9 до 5,5 атм**: відновлені зазори насоса знову тримають тиск у системі змащування. Агрегат при цьому не розбирався і не виводився з експлуатації — склад вводився в оливу працюючої машини.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються турбокомпресора K-500-61-1 компресорної станції ДП «Завод ім. Малишева»; на іншому обладнанні та в інших режимах експлуатації показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення XADO, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінал акта з підписами та печатками публікується цілком і доступний для завантаження.