

ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ КОМИССИИ ПРЕДПРИЯТИЯ · ИЮЛЬ 2002

КАМАЗ-5511: изношенные цилиндры выросли без разборки двигателя

ОАО «Ставропольпроектстрой», комиссия предприятия: ведущий механик В. Д. Шагимарданов, заведующий гаражом А. Т. Смагин, механик по ремонту А. В. Булгаков · акт утвердил главный инженер В. А. Давыдов

Ставропольский край, Россия · обработка 01.07.2002 · контрольный замер 09.07.2002

ПРОДУКТ

ХАДО РВС

введён в работающий
двигатель, без разборки и
снятия агрегата

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

КАМАЗ-5511, гос.

№с832ср26

дизель №404495 ·
обработаны цилиндры №1 и
№8

ТИП ДОКУМЕНТА

Технический акт
комиссии

ОАО

«Ставропольпроектстрой»

ТЕХНИКА

Самосвал КАМАЗ-5511
гос. №с832ср26, дизель
№404495

**НАРАБОТКА МЕЖДУ
ЗАМЕРАМИ**

230 км за 8 суток
штатной эксплуатации

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Диаметр цилиндров №1 и №8: три сечения по
высоте гильзы, в каждом — два взаимно
перпендикулярных диаметра (оси А и Б)

Замеры до и после выполнены комиссией предприятия микрометрическим нутромером с ценой деления 0,01 мм;
обработку цилиндров провёл специалист дистрибьютора ХАДО.

Ключевой результат

↓ **0,04-0,07 мм**

диаметр цилиндра №8, 120,00-120,05 → 119,94-120,01 мм

Диаметр обработанных цилиндров: замеры комиссии 01.07 и 09.07.2002

СЕЧЕНИЕ, ОСЬ	ЦИЛИНДР №1, мм	УМЕНЬШЕНИЕ	ЦИЛИНДР №8, мм	УМЕНЬШЕНИЕ
I, ось А	120,01 → 120,01	—	120,00 → 119,99	0,01 мм
I, ось Б	120,10 → 120,07	0,03 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм
II, ось А	120,01 → 119,99	0,02 мм	120,01 → 119,96	0,05 мм
II, ось Б	120,10 → 120,08	0,02 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм
III, ось А	120,01 → 119,99	0,02 мм	120,01 → 119,94	0,07 мм
III, ось Б	120,09 → 120,08	0,01 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм

Уменьшение внутреннего диаметра — это нарастание металла на стенке гильзы. До обработки выработка была неравномерной по окружности: по оси Б диаметр больше, чем по оси А.

Выводы комиссии

Двигатель не разбирали и не снимали: состав введён в работающий мотор, и все восемь суток между замерами автомобиль оставался в штатной эксплуатации. Комиссия ОАО «Ставропольпроектстрой» зафиксировала: I. Проведенным экспериментом доказан эффект прироста изношенных деталей пар трения после обработки по технологии ХАДО. II. Комиссия рекомендует применение ХАДО – технологии для обработки агрегатов машин и механизмов ОАО «Ставропольпроектстрой» с целью восстановления изношенных агрегатов, защиты от износа, увеличения ресурса и экономии энергоносителей, а также снижения затрат на приобретение запасных частей. III. Комиссия считает целесообразным включить обработку механизмов и машин ОАО «Ставропольпроектстрой» в систему планово-предупредительных работ.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к цилиндрам дизеля автомобиля КАМАЗ-5511, обработанного без разборки двигателя; на других двигателях и при иной наработке показатели могут отличаться. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Оригинал технического акта от 09.07.2002 публикуется целиком и доступен для загрузки.