

ТЕХНІЧНИЙ АКТ КОМІСІЇ ПІДПРИЄМСТВА · ЛИПЕНЬ 2002

КАМАЗ-5511: зношені циліндри наростили без розбирання двигуна

ВАТ «Ставропольпроектстрой», комісія підприємства: провідний механік В. Д. Шагінмарданов,
завідувач гаража А. Т. Смагін, механік з ремонту А. В. Булгаков · акт затвердив головний інженер В.
А. Давидов

Ставропольський край, Росія · обробка 01.07.2002 · контрольний замір 09.07.2002

ПРОДУКТ

ХАДО РВС

введений у працюючий
двигун, без розбирання та
зняття агрегата

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

КАМАЗ-5511, держ.
№с832ср26

дизель №404495 · оброблено
циліндри №1 і №8

ТИП ДОКУМЕНТА

Технічний акт комісії
ВАТ
«Ставропольпроектстрой»

ТЕХНІКА	НАПРАЦЮВАННЯ МІЖ ЗАМІРАМИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Самоскид КАМАЗ-5511 держ. №с832ср26, дизель №404495	230 км за 8 діб штатної експлуатації	Діаметр циліндрів №1 і №8: три перерізи по висоті гільзи, у кожному — два взаємно перпендикулярні діаметри (осі А і Б)

Заміри до і після виконала комісія підприємства мікрометричним нутроміром із ціною поділки 0,01 мм; обробку циліндрів
провів фахівець дистриб'ютора ХАДО.

Ключовий результат

↓ 0,04-0,07 мм

діаметр циліндра №8, 120,00-120,05 → 119,94-120,01 мм

Діаметр оброблених циліндрів: заміри комісії 01.07 і 09.07.2002

ПЕРЕРІЗ, ВІСЬ	ЦИЛІНДР №1, мм	ЗМЕНШЕННЯ	ЦИЛІНДР №8, мм	ЗМЕНШЕННЯ
I, вісь А	120,01 → 120,01	—	120,00 → 119,99	0,01 мм
I, вісь Б	120,10 → 120,07	0,03 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм
II, вісь А	120,01 → 119,99	0,02 мм	120,01 → 119,96	0,05 мм
II, вісь Б	120,10 → 120,08	0,02 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм
III, вісь А	120,01 → 119,99	0,02 мм	120,01 → 119,94	0,07 мм
III, вісь Б	120,09 → 120,08	0,01 мм	120,05 → 120,01	0,04 мм

Зменшення внутрішнього діаметра — це нарощення металу на стінці гільзи. До обробки спрацювання було нерівномірним по колу: по осі Б діаметр більший, ніж по осі А.

Висновки комісії

Двигун не розбирали і не знімали: склад введено у працюючий мотор, і всі вісім діб між замірами автомобіль залишався у штатній експлуатації. Комісія БАТ «Ставропольпроектстрой» зафіксувала: I. Проведеним експериментом доведено ефект приросту зношених деталей пар тертя після обробки за технологією ХАДО. II. Комісія рекомендує застосування ХАДО – технології для обробки агрегатів машин і механізмів БАТ «Ставропольпроектстрой» з метою відновлення зношених агрегатів, захисту від зносу, збільшення ресурсу та економії енергоносіїв, а також зниження витрат на придбання запасних частин. III. Комісія вважає за доцільне включити обробку механізмів і машин БАТ «Ставропольпроектстрой» до системи планово-запобіжних робіт.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються циліндрів дизеля автомобіля КАМАЗ-5511, обробленого без розбирання двигуна; на інших двигунах і за іншого напрацювання показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінал технічного акта від 09.07.2002 публікується повністю та доступний для завантаження.