



ТЕХНІЧНИЙ АКТ ТБІЛІСЬКОГО ЛОКОМОТИВНОГО ДЕПО

Компресор КТ-6 локомотива: накачування швидше, тиск оливи вищий, вал не мінявся

Тбіліське локомотивне депо · акт затверджено директором депо Д. Гелашвілі; підписи заст. директора, слюсаря цеху та представника «ХАДО-ТРІО»

м. Тбілісі, Грузія · обробка за договором від 07.06.2002 · акт від 27.05.2003 · напрацювання після обробки 350 мото-годин

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-технологія обробка компресора на стенді депо, без розбирання та заміни деталей	Компресор КТ-6 локомотивний компресор, заводський №976178	Технічний акт депо з підписами та печаткою

ТЕХНІКА	СТАН ДО ОБРОБКИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Компресор КТ-6, зав. №976178	Знос поверхні шийки колінвала понад 70 %; тиск оливи 3,5-3,8 ати	Час набору тиску, тиск оливи на холодному та прогрітому компресорі, стан шийки колінвала під час розбирання

Компресор оброблено на стенді депо за договором від 7 червня 2002 р.; контрольне розбирання та заміри — після 350 мото-годин роботи.

Ключові результати

↑ 40 % продуктивність, накачування 7-8 ати, 14 → 10 с	↑ 17 % продуктивність, накачування 1-6 ати, 55 → 47 с	↑ 37 % тиск оливи на прогрітому компресорі, 3,5 → 4,8 ати
---	---	---

Продуктивність компресора

РЕЖИМ НАКАЧУВАННЯ	ЧАС ДО	ЧАС ПІСЛЯ	ПРОДУКТИВНІСТЬ
Набір тиску 7-8 ати	14 с	10 с	+40 %
Набір тиску 1-6 ати	55 с	47 с	+17 %

Обидва діапазони — штатні режими накачування пневмосистеми локомотива; заміри на стенді депо.

Тиск оливи в системі змащування

РЕЖИМ ЗАМІРУ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 350 МОТО-ГОДИН	ЗМІНА
Прогрітий компресор	3,5 ати	4,8 ати	+1,3 ати
Холодний компресор	3,8 ати	5,0 ати	+1,2 ати

Робочий режим агрегата — прогрітий компресор, його значення винесено в шапку кейса.

Що знайшли під час контрольного розбирання

ВУЗОЛ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 350 МОТО-ГОДИН
Поверхня шийки колінвала	Знос понад 70 %	Знос 30 % , шорсткості згладжені

Оцінка стану поверхні — за оглядом під час розбирання компресора до обробки та після напрацювання.

Висновок акта депо

Комісія Тбіліського локомотивного депо записала в акті: «Обробка компресора КТ-6 за ХАДО-технологією дала позитивний результат». До обробки поверхня шийки колінвала була зношена більш ніж на **70 %**, тиск оливи на прогрітому компресорі тримався на **3,5 ати**, на набір **7-8 ати** витрачалося **14 с**. Компресор обробили на стенді депо, деталей не міняли і повернули в роботу. Контрольне розбирання після **350 мото-годин** показало: шорсткості на шийці згладжені, знос поверхні **30 %**. Тиск оливи зріс до **4,8 ати**, час набору **7-8 ати** скоротився до **10 с** — агрегат накачує швидше, ніж до обробки, і тримає мащення під тиском після 350 годин експлуатації.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються локомотивного компресора КТ-6, обробленого на стенді депо; на інших агрегатах і режимах роботи показники можуть відрізнятися. Оригінал технічного акта Тбіліського локомотивного депо від 27.05.2003 з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.