

АКТ ОБРАБОТКИ КОМПРЕССОРА · 27 ИЮНЯ 2007

# Компрессор КТ6-У2: быстрее набирает давление, масло остаётся в системе

Западно-Сибирский региональный центр «Пермские машзаводы», Кунгурский филиал · директор филиала М. А. Спирин · механик В. Н. Семериков · слесари по ремонту станков И. Е. Яшин, В. В. Раздъяконов

Россия · период наблюдения 25.04–27.06.2007 · акт от 27.06.2007, подписи и печати

**ПРОДУКТ**

Гель-ревитализант ХАДО  
для компрессоров и  
подшипников · инструкция по  
применению №ИЭ  
24.6-2562000-005-2004

**ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ**

Компрессор КТ6-У2  
агрегат в обычной  
эксплуатации · разборка  
узлов не проводилась

**ТИП ДОКУМЕНТА**

Акт обработки  
компрессора  
с приложением  
утверждён директором  
филиала и концерном ХАДО

**ТЕХНИКА**

Компрессор КТ6-У2

**СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО ИСПЫТАНИЙ**

Повышенная шумность в работе; масло  
уходило в ресивер; рабочее давление  
набиралось за **2 мин 28 с**

**ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ**

Время набора рабочего  
давления, утечка масла в  
ресивер

Обработка выполнена на работающем агрегате, без разборки: 3 дозы с интервалом 8 часов и ещё 2 дозы после 100 часов наработки.

## Ключевые результаты

↑ **31 %**

производительность компрессора, набор рабочего  
давления 2 мин 28 с → 1 мин 53 с

↓ **5x**

утечка масла в ресивер, 1 л → 200 мл за смену

# Компрессор КТ6-У2 — замеры до и после обработки

| ПАРАМЕТР                       | ДО ОБРАБОТКИ · 25.04.2007 | ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ · 27.06.2007 |
|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|
| Время набора рабочего давления | <b>2 мин 28 с</b>         | <b>1 мин 53 с</b>            |
| Утечка масла в ресивер         | <b>1 л за смену</b>       | <b>200 мл за смену</b>       |

Акт записывает результат по давлению как рост производительности на **24 %** — по сокращению времени; в пересчёте на производительность это **31 %**.

## Вывод комиссии

До обработки комиссия зафиксировала изношенный агрегат: повышенная шумность в работе, масло уходило в ресивер, рабочее давление набиралось за **2 мин 28 с**. Гель-ревитализант вносили на работающем компрессоре, без разборки узлов. Через два месяца эксплуатации давление набиралось за **1 мин 53 с**, а утечка масла в ресивер сократилась с **1 л** до **200 мл** за смену. Комиссия Кунгурского филиала ЗСРЦ «Пермские машзаводы» и представитель концерна ХАДО записали в акте: «Обработка компрессора показала высокую эффективность средств ХАДО. С целью увеличения ресурса работы компрессора, дальнейшего совершенствования параметров, экономии смазочных материалов и потребляемой электроэнергии целесообразно использовать компрессорное масло ХАДО».

**XADO**

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к компрессору КТ6-У2 Кунгурского филиала ЗСРЦ «Пермские машзаводы» и условиям его эксплуатации; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. Обработку выполнял представитель концерна ХАДО. Оригинал акта от 27.06.2007 с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки.