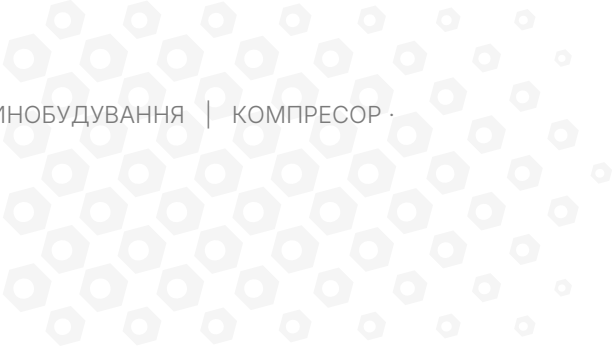




АКТ ОБРОБКИ КОМПРЕСОРА · 27 ЧЕРВНЯ 2007

Компресор КТ6-У2: швидше набирає тиск, олива залишається в системі

Західно-Сибірський регіональний центр «Пермські машзаводи», Кунгурська філія · директор філії М. А. Спірін · механік В. Н. Семеріков · слюсарі з ремонту верстатів І. Є. Яшин, В. В. Раздьяконов
Росія · період спостереження 25.04–27.06.2007 · акт від 27.06.2007, підписи та печатки

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Гель-ревіталізатор ХАДО для компресорів і підшипників · інструкція із застосування №ІЕ 24.6-2562000-005-2004	Компресор КТ6-У2 агрегат у звичайній експлуатації · розбирання вузлів не проводилося	Акт обробки компресора з додатком затверджений директором філії та концерном ХАДО

ТЕХНІКА	СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Компресор КТ6-У2	Підвищена шумність у роботі; олива йшла в ресивер; робочий тиск набирався за 2 хв 28 с	Час набору робочого тиску, витік оливи в ресивер

Обробку виконано на працюючому агрегаті, без розбирання: 3 дози з інтервалом 8 годин і ще 2 дози після 100 годин напрацювання.

Ключові результати

**31 %**

продуктивність компресора, набір робочого тиску 2 хв 28 с → 1 хв 53 с

**5x**

витік оливи в ресивер, 1 л → 200 мл за зміну

Компресор КТ6-У2 — заміри до та після обробки

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ · 25.04.2007	ПІСЛЯ ОБРОБКИ · 27.06.2007
Час набору робочого тиску	2 хв 28 с	1 хв 53 с
Витік оливи в ресивер	1 л за зміну	200 мл за зміну

Акт записує результат за тиском як зростання продуктивності на **24 %** — за скороченням часу; у перерахунку на продуктивність це **31 %**.

Висновок комісії

До обробки комісія зафіксувала зношений агрегат: підвищена шумність у роботі, олива йшла в ресивер, робочий тиск набирався за **2 хв 28 с**. Гель-ревіталізатор вносили на працюючому компресорі, без розбирання вузлів. Через два місяці експлуатації тиск набирався за **1 хв 53 с**, а витік оливи в ресивер скоротився з **1 л** до **200 мл** за зміну. Комісія Кунгурської філії ЗСРЦ «Пермські машзаводи» та представник концерну ХАДО записали в акті: «Обробка компресора показала високу ефективність засобів ХАДО. З метою збільшення ресурсу роботи компресора, подальшого вдосконалення параметрів, економії мастильних матеріалів і споживаної електроенергії доцільно використовувати компресорну оливу ХАДО».

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресора КТ6-У2 Кунгурської філії ЗСРЦ «Пермські машзаводи» та умов його експлуатації; на інших агрегатах і режимах показники можуть відрізнятися. Обробку виконував представник концерну ХАДО. Оригінал акта від 27.06.2007 з підписами та печатками публікується цілком і доступний для завантаження.