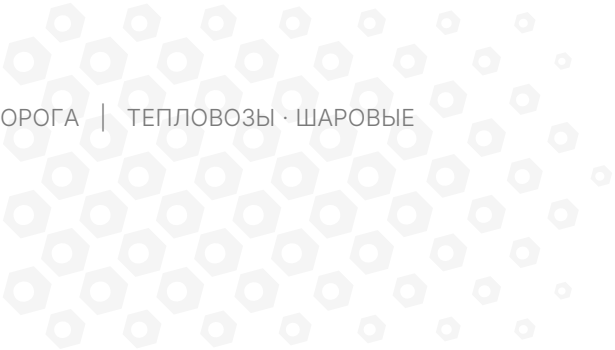




ПАСПОРТА ОБРАБОТКИ ПО ХАДО-ТЕХНОЛОГИИ · 2002-2003

Шаровые опоры ЧМЭЗ: зазор по шаблону меньше, у контрольной — больше

Главное управление локомотивного хозяйства Укрзализныци, локомотивное депо Днепропетровск Приднепровской железной дороги · замеры заверены комиссией депо: главный инженер В. Н. Всеволодский, главный технолог Г. П. Зайвий, заместитель начальника депо по ремонтам С. В. Шестирублев

г. Днепропетровск, Украина · обработка 22.04.2002 — 15.01.2003 · замеры 18.09.2003 — 02.12.2003

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
Консистентные смазки ХАДО «восстановительная» и «защитная» · три ввода по 0,33 кг на узел, шприцеванием поверх штатной ЖРО	Шаровые опоры кузова маневровых тепловозов ЧМЭЗ опорная сферическая шайба · тепловозы зав. №1736, №3825, №7218 одного депо	Паспорта обработки агрегата по ХАДО-технологии подписаны представителем ХАДО и тремя должностными лицами депо, две печати

ТЕПЛОВОЗ	ОПОРЫ КУЗОВА, ЛЕВАЯ СТОРОНА	ПРОБЕГ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ	ЗАМЕРЫ
ЧМЭЗ зав. №1736	Передняя и задняя — обработаны	55 542 км	18.09.2003
ЧМЭЗ зав. №3825	Передняя и задняя — обработаны	55 380 км	24.10.2003
ЧМЭЗ зав. №7218	Передняя — обработана; задняя оставлена контрольной, без смазки ХАДО	54 457 км	02.12.2003

Смазка вводилась шприцеванием, без разборки узла и без вывода тепловоза в ремонт: три ввода по 0,33 кг на опору с апреля 2002 по январь 2003 года.

Что повторилось на всех тепловозах

↓ **0,04-0,07 мм**

зазор по шаблону на обработанных опорах,
единичный максимум 0,65 мм

↑ **0,08-0,1 мм**

зазор на контрольной опоре без ХАДО, 0,3-0,32 →
0,38-0,42 мм

Зазор по шаблону R110 — до обработки и после пробега

ТЕПЛОВОЗ	ОПОРА КУЗОВА	ДО ОБРАБОТКИ, мм	ПОСЛЕ ПРОБЕГА, мм
ЧМЭЗ №1736	Передняя левая (стойка №1)	0,9-0,1	0,83-0,06
ЧМЭЗ №1736	Задняя левая (стойка №4)	0,22-0,25	0,16-0,20
ЧМЭЗ №3825	Передняя левая	0,2-0,22	0,14-0,18
ЧМЭЗ №3825	Задняя левая	0,1-0,12	0,06-0,07
ЧМЭЗ №7218	Передняя левая	1,45-1,5	0,8-0,85
ЧМЭЗ №7218	Задняя левая — контрольная, без смазки ХАДО	0,3-0,32	0,38-0,42

Зазор между шаблоном R110 ± 0,1 мм и рабочей поверхностью сферической шайбы; диапазон — разброс по точкам.
Контрольная опора прошла тот же пробег на той же машине.

Вывод комиссии депо

Комиссия депо Днепропетровск зафиксировала в трёх паспортах одно и то же: после ввода консистентных смазок ХАДО и пробега свыше 54 000 км зазоры между шаблоном и рабочей поверхностью опорной сферической шайбы уменьшились, а «рабочие поверхности шаровых опор приобрели вид гладкой полированной поверхности, исчезли следы микроповреждений, имевшиеся на рабочих поверхностях». Опоры шли в работу изношенными: на тепловозе № 7218 зазор доходил до **1,5 мм**, после пробега — **0,8-0,85 мм**. На этой же машине задняя левая опора оставлена контрольной, без смазки ХАДО: за тот же пробег её зазор, наоборот, вырос на **0,08-0,1 мм** — металл продолжал срабатываться ровно там, где ХАДО не вводили. По выводам актов это «подтверждает эффективность применения консистентных смазок ХАДО с целью ликвидации износа шаровых опор кузова и позволяет увеличить ресурс работы этих узлов в 1,5 - 2 раза».



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к шаровым опорам кузова маневровых тепловозов ЧМЭЗ в эксплуатации локомотивного депо Днепропетровск; на других узлах и условиях работы показатели могут отличаться. Оригиналы паспортов обработки с подписями и печатями публикуются целиком и доступны для загрузки.