



АКТ ПРОМИСЛОВИХ ВИПРОБУВАНЬ · 768 МОТОГОДИН ШТАТНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Компресор К-3: нижчий струм, швидша накачка, без розбирання вузла

ЗАТ «Барнаулський інструмент» · комісія підприємства: директор, заст. директора,
механік · постачальник продукції ХАДО — ТОВ «ЛІДА»
м. Барнаул, Росія · обробка 04.04.2005 · акт підписано 30.08.2005

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
Гель ХАДО для компресорів і підшипників обробка у три етапи за інструкцією ІЕ №005 ХАДО-2004, без розбирання вузла	Компресорна установка К-3 зав. №222 · головка №1417 — оброблена · головка №1389 — контрольна	Акт випробувань підприємства з підписами та печатками

ВУЗОЛ	СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Головка №1417 — оброблена	Установка відпрацювала 2100 мотогодин; головку оброблено гелем ХАДО без розбирання, у режимі штатної експлуатації	Споживаний струм; час заповнення ресивера 0,5 м³ до 7 атм
Головка №1389 — контрольна	Вийшла з ладу: залягли поршневі кільця, задири на циліндрі; відремонтована заміною поршня, циліндра, пальців і кілець, обкатка 100 мотогодин	Ті самі показники — для прямого порівняння з обробленою головкою

Обидві головки працюють на одній установці, на одній оливі та з однаковим напруженням — 768 мотогодин після обробки.

Ключові результати

↓ **31,8 %**

споживаний струм компресорної головки, 22 → 15 А

↑ **2,2×**

продуктивність головки за часом заповнення ресивера 0,5 м³ до 7 атм, 4:50 → 2:15 хв:с

Оброблена головка №1417 — у міру напрацювання

ЗАМІР	СПОЖИВАНИЙ СТРУМ	ЧАС ЗАПОВНЕННЯ РЕСИВЕРА
До обробки	22 А	4 хв 50 с
200 мотогодин після обробки	21 А	3 хв 15 с
768 мотогодин після обробки	15 А	2 хв 15 с

Ресивер 0,5 м³, тиск 7 атм. Заміри виконано в режимі штатної експлуатації, головку не розбирали.

Після рівного напрацювання: оброблена головка та контрольна

КОМПРЕСОРНА ГОЛОВКА	СПОЖИВАНИЙ СТРУМ	ЧАС ЗАПОВНЕННЯ РЕСИВЕРА
№1417 — оброблена гелем ХАДО	15 А	2 хв 15 с
№1389 — контрольна, ремонт із заміною деталей	18 А	2 хв 35 с

До випробувань оброблена головка була слабшою за контрольну — 4 хв 50 с і 3 хв 45 с; після рівного напрацювання вона економічніша та швидша.

Висновок комісії підприємства

Установка К-3 з напрацюванням 2100 мотогодин: головку №1417 обробили гелем ХАДО без розбирання, у режимі штатної експлуатації, а другу головку відремонтували заміною поршня, циліндра, пальців і кілець та залишили без обробки для порівняння кінцевих показників. Через 768 мотогодин комісія ЗАТ «Барнаульський інструмент» зафіксувала: споживаний установкою струм зменшився на 7 ампер; час накачування ресивера до робочого тиску в 7 атмосфер досягається за 2 хв 15 с; відзначено загальне збільшення продуктивності компресора на тлі зменшення енерговитрат. Висновок акта: «результати застосування ХАДО-технології в режимі штатної експлуатації дозволяють рекомендувати її для застосування замість традиційного ремонту із заміною деталей. Дані випробування свідчать про ефективність та економічну доцільність використання ХАДО-технології».



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресорної установки К-3 виробництва ВАТ «Бежецький завод „Автоспецобладнання“» та умов її штатної експлуатації на ЗАТ «Барнаульський інструмент»; на інших агрегатах і режимах показники можуть відрізнятися. В оригіналі акта продукт названо ремонтно-відновлювальним складом ХАДО (ХАДО РВС) — застаріле позначення, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Продукцію ХАДО постачало ТОВ «ЛІДА», його керівник входить до складу комісії, яка підписала акт. Оригінал акта з підписами та печатками публікується повністю і доступний для завантаження.