

技術確認書（2004年8月19日付）

圧縮機2VM10-50/8： 運転電流と温度の低下、 潤滑油圧力の上昇

共和国単一企業生産合同ベラルーシカリ、第3鋳業所、シルビナイト選鋳場・承認：第3鋳業所技師長I.L.コジチ・署名：機械設備保全責任者、シルビナイト選鋳場技師長、各工場の機械保全担当者
ベラルーシ・処理期間2004年5月26日～6月22日・確認測定2004年6月18日（100 h運転後）

製品

「XADO技術」
稼働中の対象機への処理、分解
不要

試験対象

圧縮機2VM10-50/8
2段圧縮・潤滑系統・駆動用電動
機

文書の種類

事業所の技術確認書
署名・押印付き

機械類

試験開始時の状態

測定項目

圧縮機2VM10-50/8、第3鋳
業所の選鋳場

2004年5月20日にオーバーホール
完了、同日に「処理前」の測定を
実施

第1段・第2段の振動速度と温度、潤滑油
圧力、駆動用電動機の固定子電流

処理は通常運転のまま、圧縮機を修理のために運用から外さずに実施した。確認測定は100 h運転後に行った。

主な結果

↓ **1A**

駆動電動機の固定子電流、16 → 15 A

↓ **12 °C**

第I段の温度、149 → 137 °C

↑ **10.3 %**

系統内の潤滑油圧力、3.9 → 4.3 atm

圧縮段の振動と温度

パラメータ	処理前	100 h運転後
振動速度（第1段）	3.5 mm/s	3.04 mm/s
振動速度（第2段）	5.5 mm/s	5.04 mm/s
第1段の温度	149 °C	137 °C
第2段の温度	128 °C	134 °C

振動速度は2～2,000 Hzの帯域における実効値である。測定帯域は処理前後で同一である。

潤滑系統と駆動用電動機

パラメータ	処理前	100 h運転後
潤滑油圧力	3.9 atm	4.3 atm
潤滑油温度	52 °C	57 °C
電動機の固定子電流	16 A	15 A

潤滑油圧力は圧縮機の潤滑系統で、電流は駆動用電動機の固定子で測定した。

事業所の試験委員会の結論

第3鋳業所技師長の承認のもと、共和国単一企業生産合同ベラルーシカリの試験委員会は次のとおり記録した：

1. 通常運転のまま設備を分解せずに摩耗部品を再生する「XADO技術」の有効性が実証された。
2. 共和国単一企業生産合同ベラルーシカリの設備の処理に推奨された。処理はオーバーホールを終えたばかりの圧縮機に対して実施した。すなわち通常の修理で得られる状態に重ねての処理であるが、それでも**100 h**の運転時間で運転電流は低下し、第1段の温度は**12 °C**下がり、潤滑油圧力は**4.3 atm**まで上昇した。この間、対象機は分解のために一度も停止していない。

XADO

© XADO。全著作権所有。

本結果は共和国単一企業生産合同ベラルーシカリ第3鋳業所の選鋳場における往復圧縮機2VM10-50/8に関するものであり、他の設備や運転条件では測定値が異なる場合がある。署名・押印のある技術確認書の原本は全文を公開しており、ダウンロードが可能である。