

АКТ ОБРАБОТКИ КОМПРЕССОРА ПО ХАДО-ТЕХНОЛОГИИ

Компрессор ПКС-3,5А: меньше энергии, масла и вибрации — без разборки

Харьковский ликёро-водочный завод · утвердил: главный инженер С. Ф. Вербицкий · подписали:
главный механик Н. Н. Кайдан, КП «Кратер», ООО «ХАДО»

г. Харьков, Украина · работы 23.09–25.12.2001 · повторные замеры после 276 ч наработки

ПРОДУКТ

Ревитализант ХАДО
вводился с маслом при
доливке в обычной
эксплуатации

ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ

Поршневой компрессор
ПКС-3,5А
заводская пневмосистема,
накачка ресивера до 6,2
кгс/см²

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт замеров рабочих
параметров, подпись и
печать завода

ТЕХНИКА

Компрессор ПКС-3,5А

СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО РАБОТ

Расход масла **0,15 л/час** — вдвое
выше паспортных **0,075 л/час**

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Давление масла, время накачки
ресивера, расход масла, шум,
вибрация, потребляемая мощность

Обработка без разборки и без вывода компрессора из эксплуатации; повторные замеры — после 276 часов работы на масле с ревитализантом.

Ключевые результаты

↓ **7,6 %**

потребляемая мощность при
6,2 кгс/см², 23,6 → 21,8 кВт

↓ **20 %**

расход масла на доливку, 0,15 →
0,12 л/час

↓ **2,1×**

виброскорость компрессора, 8,2 → 3,9 мм/с

↑ **21,9 %**

рабочее давление масла, 3,2 → 3,9 кгс/см²

Рабочие параметры компрессора до обработки и после 276 часов

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 276 Ч	ИЗМЕНЕНИЕ
Рабочее давление масла	3,2 кгс/см ²	3,9 кгс/см ²	рост на 21,9 %
Потребляемая мощность при 6,2 кгс/см ²	23,6 кВт	21,8 кВт	снижение на 7,6 %
Расход масла на доливку	0,15 л/час	0,12 л/час	снижение на 20 %
Виброскорость	8,2 мм/с	3,9 мм/с	снижение в 2,1 раза
Уровень шума	108,5 дБа	96 дБа	тише на 12,5 дБа
Время накачки ресивера до 6,2 кгс/см ²	10 с	9 с	быстрее на 1 с

Замеры на агрегате в сборе, режим накачки — до 6,2 кгс/см². Паспортный расход масла для ПКС-3,5А — 0,075 л/час.

Что зафиксировал акт

До обработки компрессор расходовал вдвое больше масла, чем положено по паспорту, — **0,15** против **0,075 л/час**. После **276 часов** работы на масле с ревитализантом ХАДО завод замерил параметры повторно, и улучшились все шесть: рабочее давление масла выросло с **3,2** до **3,9 кгс/см²** — насос снова держит зазоры; доливка масла сократилась до **0,12 л/час**; виброскорость упала с **8,2** до **3,9 мм/с**, шум — со **108,5** до **96 дБа**; ресивер набирает рабочее давление за **9** секунд вместо **10**. Потребляемая мощность при том же давлении **6,2 кгс/см²** снизилась с **23,6** до **21,8 кВт** — прямая экономия электроэнергии на агрегате сменной работы. Всё это получено без разборки и без остановки компрессора: продукт вводился с маслом, доливаемым в обычной эксплуатации.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к поршневому компрессору ПКС-3,5А в условиях Харьковского ликёро-водочного завода при рабочем давлении 6,2 кгс/см²; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. Оригинал акта с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.