

АКТ ОБРОБКИ КОМПРЕСОРА ЗА ХАДО-ТЕХНОЛОГІЄЮ

Компресор ПКС-3,5А: менше енергії, оливи і вібрації — без розбирання

Харківський лікєро-горілочний завод · затвердив: головний інженер С. Ф. Вербицький · підписали: головний механік Н. Н. Кайдан, КП «Кратер», ТОВ «ХАДО»

м. Харків, Україна · роботи 23.09–25.12.2001 · повторні заміри після 276 год напрацювання

ПРОДУКТ

Ревіталізатор ХАДО
вводився з оливою під час
доливання у звичайній
експлуатації

ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ

Поршневий компресор
ПКС-3,5А
заводська пневмосистема,
накачування ресивера до 6,2
кгс/см²

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт замірів робочих
параметрів, підпис і
печатка заводу

ТЕХНІКА

Компресор ПКС-3,5А

СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ

Витрата оливи **0,15 л/год** — удвічі
вища за паспортні **0,075 л/год**

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Тиск оливи, час накачування ресивера,
витрата оливи, шум, вібрація,
споживана потужність

Обробка без розбирання і без виведення компресора з експлуатації; повторні заміри — після 276 годин роботи на оливі з ревіталізатором.

Ключові результати

↓ **7,6 %**

споживана потужність за
6,2 кгс/см², 23,6 → 21,8 кВт

↓ **20 %**

витрата оливи на доливання, 0,15 →
0,12 л/год

↓ **2,1×**

віброшвидкість компресора, 8,2 → 3,9 мм/с

↑ **21,9 %**

робочий тиск оливи, 3,2 → 3,9 кгс/см²

Робочі параметри компресора до обробки і після 276 годин

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 276 ГОД	ЗМІНА
Робочий тиск оливи	3,2 кгс/см ²	3,9 кгс/см ²	зростання на 21,9 %
Споживана потужність за 6,2 кгс/см ²	23,6 кВт	21,8 кВт	зниження на 7,6 %
Витрата оливи на доливання	0,15 л/год	0,12 л/год	зниження на 20 %
Віброшвидкість	8,2 мм/с	3,9 мм/с	зниження у 2,1 раза
Рівень шуму	108,5 дБа	96 дБа	тихіше на 12,5 дБа
Час накачування ресивера до 6,2 кгс/см ²	10 с	9 с	швидше на 1 с

Заміри на агрегаті у зборі, режим накачування — до 6,2 кгс/см². Паспортна витрата оливи для ПКС-3,5А — 0,075 л/год.

Що зафіксував акт

До обробки компресор витрачав удвічі більше оливи, ніж належить за паспортом, — **0,15** проти **0,075 л/год**. Після **276 годин** роботи на оливі з ревіталізантом ХАДО завод заміряв параметри повторно, і покращилися всі шість: робочий тиск оливи зріс із **3,2** до **3,9 кгс/см²** — насос знову тримає зазори; доливання оливи скоротилося до **0,12 л/год**; віброшвидкість упала з **8,2** до **3,9 мм/с**, шум — зі **108,5** до **96 дБа**; ресивер набирає робочий тиск за **9** секунд замість **10**. Споживана потужність за того самого тиску **6,2 кгс/см²** знизилася з **23,6** до **21,8 кВт** — пряма економія електроенергії на агрегаті змінної роботи. Усе це отримано без розбирання і без зупинки компресора: продукт вводився з оливою, що доливається у звичайній експлуатації.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються поршневого компресора ПКС-3,5А в умовах Харківського лікеро-горілчаного заводу за робочого тиску 6,2 кгс/см²; на інших агрегатах і режимах показники можуть відрізнятися. Оригінал акта з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.