



BIÊN BẢN ĐO SỐ 1-4 · BẢN THUYẾT MINH CỦA PHÂN XƯỞNG

Máy nén khí đầu máy KT-6: xi lanh cứng hơn, giảm dòng điện và mức tiêu hao dầu — không tháo rời

Công ty Cổ phần Liên hợp Khai thác và Tuyển quặng Stoilensky, phân xưởng vận tải đường sắt · hội đồng:
kỹ sư trưởng phân xưởng V.I. Smirnov, kỹ sư trưởng cơ khí V.N. Pankov, trưởng depot đầu máy và toa xe
A.V. Zolotych

Nga · xử lý tháng 10-12/2002 · các phép đo 24/10/2002-16/01/2003

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Gel sửa chữa XADO (chất revitalizant) gel dùng cho xi lanh · gel dùng cho máy nén và ổ trục	Máy nén KT-6 5 máy nén trên các tổ hợp đầu máy điện và toa xe tự đổ có động cơ kéo OPE-1 số 294, 317, 343, 344	Biên bản đo số 1-4 và bản thuyết minh của phân xưởng vận tải đường sắt

TỔ HỢP ĐẦU MÁY ĐIỆN VÀ TOA XE TỰ ĐỔ CÓ ĐỘNG CƠ KÉO / MÁY NÉN	TÌNH TRẠNG VÀ NƠI XỬ LÝ	CHỈ TIÊU ĐO
OPE-1 SỐ 344, KT6 SỐ 1	Đang khai thác, thời gian vận hành 2 năm 5 tháng; xử lý trên đầu máy	Năng suất, mức tiêu hao dầu
OPE-1 SỐ 344, KT6 SỐ 2	Đang khai thác, thời gian vận hành 2 năm 5 tháng; xử lý trên đầu máy	Năng suất, mức tiêu hao dầu
OPE-1 SỐ 294, KT6 SỐ 2	Sau đại tu; xử lý trên băng thử chạy rà của depot	Độ cứng thành xi lanh, dòng điện tiêu thụ
OPE-1 SỐ 343, KT6 SỐ 2	Sau đại tu; xử lý trên băng thử chạy rà của depot	Năng suất, mức tiêu hao dầu
OPE-1 SỐ 317, KT6 SỐ 1	Sau đại tu; xử lý trên băng thử chạy rà của depot	Năng suất, mức tiêu hao dầu

Hai máy nén được xử lý trực tiếp trên đầu máy trong thời gian nghỉ theo quy định, ba máy nén — trên băng thử chạy rà của depot.

Kết quả chính

↑ **6-25 %**

độ cứng thành xi lanh, 269–278 → 292–347 HB

↓ **18,4 %**

dòng điện tiêu thụ của máy nén, 19 → 15,5 A

Độ cứng thành xi lanh và dòng điện tiêu thụ — máy nén OPE-1 số 294

CHỈ TIÊU	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU 2 H CHẠY RÀ	THAY ĐỔI
Xi lanh cấp 1 số 1, đã qua sử dụng	269 HB · 23,1 HRC	297 HB · 29,3 HRC	+28 HB · +6,2 HRC
Xi lanh cấp 1 số 2, mới	275 HB · 24,7 HRC	292 HB · 30,3 HRC	+17 HB · +5,6 HRC
Xi lanh cấp 2, mới	278 HB · 26,5 HRC	347 HB · 31,0 HRC	+69 HB · +4,5 HRC
Dòng điện tiêu thụ trên băng thử	19 A	15,5 A	–3,5 A

Ba phép đo độ cứng cho mỗi xi lanh: trước khi xử lý, sau 30 phút và sau 2 giờ chạy rà. Biên bản tổng kết mức tăng là 5–6 đơn vị HRC.

Năng suất máy nén trên đầu máy, thời gian nạp đầy

TỔ HỢP ĐẦU MÁY ĐIỆN VÀ TOA XE TỰ ĐỔ CÓ ĐỘNG CƠ KÉO / MÁY NÉN	SAU LẦN XỬ LÝ SỐ 1 / SỐ 2 / SỐ 3	SAU 3 NGÀY ĐÊM	SAU 20 NGÀY ĐÊM
OPE-1 SỐ 344, KT6 SỐ 1	70 / 60 / 51 s	45 s	44 s
OPE-1 SỐ 344, KT6 SỐ 2	70 / 65 / 54 s	48 s	44 s
OPE-1 SỐ 343, KT6 SỐ 2	55 s (sau lần xử lý số 3)	51 s	39 s
OPE-1 SỐ 317, KT6 SỐ 1	58 s (sau lần xử lý số 3)	51 s	44 s

Thời gian nạp đầy hệ thống khí nén theo hướng dẫn về phanh tự động; thời gian ngắn hơn nghĩa là năng suất cao hơn. Các phép đo được thực hiện trên đầu máy đang khai thác.

Kết luận của phân xưởng vận tải đường sắt

Bản thuyết minh của phân xưởng vận tải đường sắt gửi kỹ sư trưởng cơ khí của liên hợp ghi nhận:

1. Năng suất máy nén tăng lên.
2. Mức tiêu hao dầu giảm, nhờ đó dầu không còn lọt từ các te máy nén vào các đường ống khí nén của đầu máy và toa xe tự đổ.
3. Độ cứng thành xi lanh tăng lên, qua đó sẽ kéo dài tuổi thọ làm việc của xi lanh.
4. Điện năng tiêu thụ để sản xuất khí nén giảm. Mức tiêu hao dầu máy nén trên tổ hợp đầu máy điện và toa xe tự đổ có động cơ kéo số 344 giảm **2** và **2,5 lần** ở hai máy nén; trên các tổ hợp số 343 và số 317, sau **20 ngày đêm** vận hành, mức dầu trong các te hầu như không thay đổi. Phân xưởng lưu ý: việc xử lý không đòi hỏi tháo dỡ hay tháo rời máy nén, được thực hiện trong thời gian nghỉ theo quy định, và chi phí cho một máy nén không vượt quá **1.400 rúp** theo giá năm 2002.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho máy nén khí đầu máy KT-6 trên các tổ hợp đầu máy điện và toa xe tự đổ có động cơ kéo OPE-1 thuộc vận tải đường sắt công nghiệp của liên hợp khai thác và tuyến quặng; với các cụm máy và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác biệt. Biên bản đo số 1-4 và bản thuyết minh có chữ ký của các cán bộ có thẩm quyền được công bố toàn văn và có sẵn để tài về.