



BIÊN BẢN KỸ THUẬT CỦA HỘI ĐỒNG THỬ NGHIỆM DO DOANH NGHIỆP THÀNH LẬP · THÁNG 7/2002

KAMAZ-5511: xi lanh bị mòn được bồi đắp kim loại mà không tháo rời động cơ

Công ty Cổ phần Stavropolproektstroy, hội đồng kỹ thuật của doanh nghiệp: cán bộ phụ trách cơ khí chính V.D. Shagimardanov, trưởng gara A.T. Smagin, cán bộ phụ trách cơ khí sửa chữa A.V. Bulgakov · biên bản do kỹ sư trưởng V.A. Davydov phê duyệt
Vùng Stavropol, Nga · xử lý 01/07/2002 · lần đo kiểm tra 09/07/2002

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM	LOẠI TÀI LIỆU
XADO RVS được đưa vào động cơ đang hoạt động, không tháo rời và không tháo động cơ khỏi xe	KAMAZ-5511, biển số s832sr26 động cơ diesel số 404495 · xử lý xi lanh số 1 và số 8	Biên bản kỹ thuật của hội đồng thử nghiệm Công ty Cổ phần Stavropolproektstroy

MÁY MÓC	THỜI GIAN VẬN HÀNH GIỮA CÁC LẦN ĐO	NỘI DUNG ĐO
Ô tô tự đổ KAMAZ-5511 biển số s832sr26, động cơ diesel số 404495	230 km trong 8 ngày vận hành bình thường	Đường kính xi lanh số 1 và số 8: 3 tiết diện đo theo chiều cao ống lót xi lanh, tại mỗi tiết diện đo 2 đường kính vuông góc với nhau (phương A và B)

Các phép đo trước và sau khi xử lý do hội đồng kỹ thuật của doanh nghiệp thực hiện bằng panme đo trong có giá trị độ chia 0,01 mm; việc xử lý xi lanh do chuyên gia của nhà phân phối XADO thực hiện.

Kết quả chính

↓ **0,04-0,07 mm**

đường kính xi lanh số 8, 120,00–120,05 → 119,94–120,01 mm

Đường kính các xi lanh đã xử lý: các phép đo của hội đồng thử nghiệm ngày 01/07 và 09/07/2002

TIẾT DIỆN, PHƯƠNG	XI LANH SỐ 1, mm	MỨC GIẢM	XI LANH SỐ 8, mm	MỨC GIẢM
I, phương A	120,01 → 120,01	—	120,00 → 119,99	0,01 mm
I, phương B	120,10 → 120,07	0,03 mm	120,05 → 120,01	0,04 mm
II, phương A	120,01 → 119,99	0,02 mm	120,01 → 119,96	0,05 mm
II, phương B	120,10 → 120,08	0,02 mm	120,05 → 120,01	0,04 mm
III, phương A	120,01 → 119,99	0,02 mm	120,01 → 119,94	0,07 mm
III, phương B	120,09 → 120,08	0,01 mm	120,05 → 120,01	0,04 mm

Đường kính trong giảm là do kim loại được bồi đắp trên thành ống lót xi lanh. Trước khi xử lý, vết mòn không đều theo chu vi: theo phương B đường kính lớn hơn theo phương A.

Kết luận của hội đồng thử nghiệm

Không tháo rời và không tháo động cơ khỏi xe: chế phẩm được đưa vào động cơ đang hoạt động, và trong suốt 8 ngày giữa các lần đo, xe vẫn vận hành bình thường. Hội đồng thử nghiệm của Công ty Cổ phần Stavropolproektstroy ghi nhận: I. Thí nghiệm đã tiến hành chứng minh hiệu ứng tăng kích thước của các chi tiết bị mòn trong các cặp ma sát sau khi xử lý theo công nghệ XADO. II. Hội đồng khuyến nghị áp dụng công nghệ XADO để xử lý các cụm máy của máy móc và cơ cấu thuộc Công ty Cổ phần Stavropolproektstroy nhằm phục hồi các cụm máy bị mòn, bảo vệ chống mài mòn, tăng tuổi thọ làm việc và tiết kiệm năng lượng, cũng như giảm chi phí mua phụ tùng thay thế. III. Hội đồng cho rằng việc đưa công tác xử lý các cơ cấu và máy móc của Công ty Cổ phần Stavropolproektstroy vào hệ thống bảo dưỡng và sửa chữa dự phòng theo kế hoạch là hợp lý.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho các xi lanh của động cơ diesel xe KAMAZ-5511 được xử lý mà không tháo rời động cơ; trên các động cơ khác và với thời gian vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác biệt. RVS là ký hiệu cũ của XADO, chỉ các chế phẩm thế hệ 0; thế hệ sản phẩm hiện hành là các chất revitalizant. Bản gốc biên bản kỹ thuật ngày 09/07/2002 được công bố toàn văn và có thể tải về.