



BIÊN BẢN KỸ THUẬT CỦA DEPOT ĐẦU MÁY TBILISI

Máy nén khí KT-6 của đầu máy: nạp khí nhanh hơn, áp suất dầu cao hơn, không thay trực

Depot Đầu máy Tbilisi · biên bản được giám đốc depot D. Gelashvili phê duyệt; chữ ký của phó giám đốc, thợ nguội phân xưởng và đại diện "XADO-TRIO"

Tbilisi, Gruzia · xử lý theo hợp đồng ngày 07/06/2002 · biên bản ngày 27/05/2003 · thời gian vận hành sau khi xử lý 350 giờ máy

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM	LOẠI TÀI LIỆU
Công nghệ XADO® xử lý máy nén trên băng thử của depot, không tháo rời và không thay chi tiết	Máy nén KT-6 máy nén khí đầu máy, số xuất xưởng 976178	Biên bản kỹ thuật của depot có chữ ký và con dấu

MÁY MÓC	TÌNH TRẠNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	CHỈ TIÊU ĐO
Máy nén KT-6, số xuất xưởng 976178	Độ mòn bề mặt cổ trục khuỷu trên 70%; áp suất dầu 3,5–3,8 at (áp suất dư)	Thời gian nâng áp suất, áp suất dầu khi máy nén ở trạng thái nguội và trạng thái nóng, tình trạng cổ trục khuỷu khi tháo kiểm tra

Máy nén được xử lý trên băng thử của depot theo hợp đồng ngày 07/06/2002; việc tháo kiểm tra và các phép đo được thực hiện sau 350 giờ máy vận hành.

Kết quả chính

↑ 40 % năng suất, nạp khí 7–8 at (áp suất dư), 14 → 10 s	↑ 17 % năng suất, nạp khí 1–6 at (áp suất dư), 55 → 47 s	↑ 37 % áp suất dầu khi máy nén đã nóng máy, 3,5 → 4,8 at (áp suất dư)
--	--	---

Năng suất máy nén

CHẾ ĐỘ NẠP KHÍ	THỜI GIAN TRƯỚC KHI XỬ LÝ	THỜI GIAN SAU KHI XỬ LÝ	NĂNG SUẤT
Tăng áp suất 7–8 at	14 s	10 s	+40%
Tăng áp suất 1–6 at	55 s	47 s	+17%

Cả hai dải áp suất đều là chế độ nạp khí trong vận hành bình thường của hệ thống khí nén đầu máy; các phép đo được thực hiện trên băng thử của depot.

Áp suất dầu trong hệ thống bôi trơn

CHẾ ĐỘ ĐO	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU 350 GIỜ MÁY	MỨC THAY ĐỔI
Máy nén ở trạng thái nóng	3,5 at	4,8 at	+1,3 at
Máy nén ở trạng thái nguội	3,8 at	5,0 at	+1,2 at

Chế độ làm việc của máy nén là trạng thái nóng; giá trị ở chế độ này được đưa vào phần kết quả chính.

Kết quả tháo kiểm tra

BỘ PHẬN	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU 350 GIỜ MÁY
Bề mặt cổ trục khuỷu	Độ mòn trên 70%	Độ mòn 30% , các vết nhám đã được làm nhẵn

Tình trạng bề mặt được đánh giá bằng quan sát khi tháo máy nén trước khi xử lý và sau thời gian vận hành.

Kết luận trong biên bản của depot

Hội đồng thử nghiệm của Depot Đầu máy Tbilisi ghi trong biên bản: "Việc xử lý máy nén KT-6 theo công nghệ XADO® đã cho kết quả tích cực". Trước khi xử lý, bề mặt cổ trục khuỷu bị mài mòn trên **70%**, áp suất dầu khi máy nén ở trạng thái nóng duy trì ở mức **3,5 at** (áp suất dư), thời gian nâng áp suất trong dải **7–8 at** là **14 s**. Máy nén được xử lý trên băng thử của depot, không thay chi tiết nào và được đưa trở lại vận hành. Tháo kiểm tra sau **350 giờ máy** cho thấy: các vết nhám trên cổ trục đã được làm nhẵn, độ mòn bề mặt ở mức **30%**. Áp suất dầu tăng lên **4,8 at**, thời gian nâng áp suất trong dải **7–8 at** giảm xuống **10 s** — máy nén nạp khí nhanh hơn so với trước khi xử lý và duy trì áp suất dầu bôi trơn sau 350 giờ vận hành.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho máy nén khí đầu máy KT-6 được xử lý trên băng thử của depot; trên các cụm máy và chế độ vận hành khác, chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản kỹ thuật của Depot Đầu máy Tbilisi ngày 27/05/2003 có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có sẵn để tải về.