

ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ ТБИЛИССКОГО ЛОКОМОТИВНОГО ДЕПО

Компрессор КТ-6 локомотива: накачка быстрее, давление масла выше, вал не заменён

Тбилисское локомотивное депо · акт утверждён директором депо Д. Гелашвили; подписи зам. директора, слесаря цеха и представителя «ХАДО-ТРИО»

г. Тбилиси, Грузия · обработка по договору от 07.06.2002 · акт от 27.05.2003 · наработка после обработки 350 мото-часов

ПРОДУКТ

ХАДО-технология
обработка компрессора на
стенде депо, без разборки и
замены деталей

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Компрессор КТ-6
локомотивный компрессор,
заводской №976178

ТИП ДОКУМЕНТА

Технический акт депо
с подписями и печатью

ТЕХНИКА

Компрессор КТ-6, зав.
№976178

СОСТОЯНИЕ ДО ОБРАБОТКИ

Износ поверхности шейки
коленвала более 70 %; давление
масла 3,5-3,8 ати

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Время набора давления, давление
масла на холодном и прогретом
компрессоре, состояние шейки
коленвала при разборке

Компрессор обработан на стенде депо по договору от 7 июня 2002 г.; контрольная разборка и замеры — после 350 мото-часов работы.

Ключевые результаты

↑ **40 %**

производительность, накачка 7-8
ати, 14 → 10 с

↑ **17 %**

производительность, накачка 1-6
ати, 55 → 47 с

↑ **37 %**

давление масла на прогретом
компрессоре, 3,5 → 4,8 ати

Производительность компрессора

РЕЖИМ НАКАЧКИ	ВРЕМЯ ДО	ВРЕМЯ ПОСЛЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
Набор давления 7-8 ати	14 с	10 с	+40 %
Набор давления 1-6 ати	55 с	47 с	+17 %

Оба диапазона — штатные режимы накачки пневмосистемы локомотива; замеры на стенде депо.

Давление масла в системе смазки

РЕЖИМ ЗАМЕРА	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 350 МОТО-ЧАСОВ	ИЗМЕНЕНИЕ
Прогретый компрессор	3,5 ати	4,8 ати	+1,3 ати
Холодный компрессор	3,8 ати	5,0 ати	+1,2 ати

Рабочий режим агрегата — прогретый компрессор, его значение вынесено в шапку кейса.

Что нашли при контрольной разборке

УЗЕЛ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 350 МОТО-ЧАСОВ
Поверхность шейки коленвала	Износ более 70 %	Износ 30 % , шероховатости сглажены

Оценка состояния поверхности — по осмотру при разборке компрессора до обработки и после наработки.

Вывод акта депо

Комиссия Тбилисского локомотивного депо записала в акте: «Обработка компрессора КТ-6 по ХАДО-технологии дала положительный результат». До обработки поверхность шейки коленвала была изношена более чем на **70 %**, давление масла на прогретом компрессоре держалось на **3,5 ати**, на набор **7-8 ати** уходило **14 с**. Компрессор обработали на стенде депо, деталей не меняли и вернули в работу. Контрольная разборка после **350 мото-часов** показала: шероховатости на шейке сглажены, износ поверхности **30 %**. Давление масла выросло до **4,8 ати**, время набора **7-8 ати** сократилось до **10 с** — агрегат накачивает быстрее, чем до обработки, и держит смазку под давлением после 350 часов эксплуатации.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к локомотивному компрессору КТ-6, обработанному на стенде депо; на других агрегатах и режимах работы показатели могут отличаться. Оригинал технического акта Тбилисского локомотивного депо от 27.05.2003 с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.