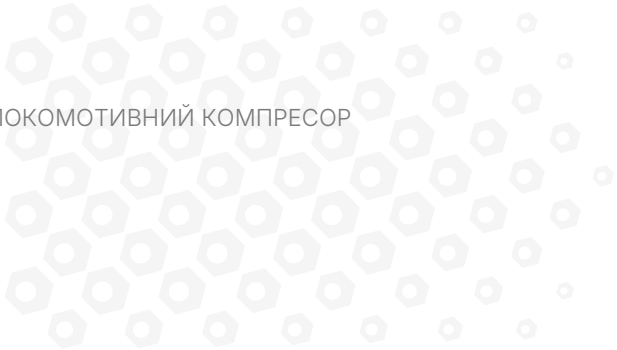




ТЕХНІЧНИЙ АКТ ТБІЛІСЬКОГО ЛОКОМОТИВНОГО ДЕПО

# Компресор КТ-6 локомотива: накачування швидше, тиск оливи вищий, вал не мінявся

Тбіліське локомотивне депо · акт затверджено директором депо Д. Гелашвілі; підписи заст. директора, слюсаря цеху та представника «ХАДО-ТРІО»

м. Тбілісі, Грузія · обробка за договором від 07.06.2002 · акт від 27.05.2003 · напрацювання після обробки 350 мото-годин

| ПРОДУКТ                                                                                | ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ                                           | ТИП ДОКУМЕНТА                              |
|----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| ХАДО-технологія<br>обробка компресора на стенді депо, без розбирання та заміни деталей | Компресор КТ-6<br>локомотивний компресор, заводський №976178 | Технічний акт депо з підписами та печаткою |

| ТЕХНІКА                      | СТАН ДО ОБРОБКИ                                                  | ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ                                                                                             |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Компресор КТ-6, зав. №976178 | Знос поверхні шийки колінвала понад 70 %; тиск оливи 3,5-3,8 ати | Час набору тиску, тиск оливи на холодному та прогрітому компресорі, стан шийки колінвала під час розбирання |

Компресор оброблено на стенді депо за договором від 7 червня 2002 р.; контрольне розбирання та заміри — після 350 мото-годин роботи.

## Ключові результати

|                                                                             |                                                                             |                                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| <div>↑ 40 %</div> <div>продуктивність, накачування 7-8 ати, 14 → 10 с</div> | <div>↑ 17 %</div> <div>продуктивність, накачування 1-6 ати, 55 → 47 с</div> | <div>↑ 37 %</div> <div>тиск оливи на прогрітому компресорі, 3,5 → 4,8 ати</div> |
|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|

## Продуктивність компресора

| РЕЖИМ НАКАЧУВАННЯ   | ЧАС ДО | ЧАС ПІСЛЯ | ПРОДУКТИВНІСТЬ |
|---------------------|--------|-----------|----------------|
| Набір тиску 7-8 ати | 14 с   | 10 с      | +40 %          |
| Набір тиску 1-6 ати | 55 с   | 47 с      | +17 %          |

Обидва діапазони — штатні режими накачування пневмосистеми локомотива; заміри на стенді депо.

## Тиск оливи в системі змащування

| РЕЖИМ ЗАМІРУ        | ДО ОБРОБКИ | ПІСЛЯ 350 МОТО-ГОДИН | ЗМІНА    |
|---------------------|------------|----------------------|----------|
| Прогрітий компресор | 3,5 ати    | 4,8 ати              | +1,3 ати |
| Холодний компресор  | 3,8 ати    | 5,0 ати              | +1,2 ати |

Робочий режим агрегата — прогрітий компресор, його значення винесено в шапку кейса.

## Що знайшли під час контрольного розбирання

| ВУЗОЛ                    | ДО ОБРОБКИ             | ПІСЛЯ 350 МОТО-ГОДИН                    |
|--------------------------|------------------------|-----------------------------------------|
| Поверхня шийки колінвала | Знос <b>понад 70 %</b> | Знос <b>30 %</b> , шорсткості згладжені |

Оцінка стану поверхні — за оглядом під час розбирання компресора до обробки та після напрацювання.

## Висновок акта депо

Комісія Тбіліського локомотивного депо записала в акті: «Обробка компресора КТ-6 за ХАДО-технологією дала позитивний результат». До обробки поверхня шийки колінвала була зношена більш ніж на **70 %**, тиск оливи на прогрітому компресорі тримався на **3,5 ати**, на набір **7-8 ати** витрачалося **14 с**. Компресор обробили на стенді депо, деталей не міняли і повернули в роботу. Контрольне розбирання після **350 мото-годин** показало: шорсткості на шийці згладжені, знос поверхні **30 %**. Тиск оливи зріс до **4,8 ати**, час набору **7-8 ати** скоротився до **10 с** — агрегат накачує швидше, ніж до обробки, і тримає мащення під тиском після 350 годин експлуатації.

---

**XADO**

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються локомотивного компресора КТ-6, обробленого на стенді депо; на інших агрегатах і режимах роботи показники можуть відрізнятися. Оригінал технічного акта Тбіліського локомотивного депо від 27.05.2003 з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.