BIÊN BẢN KỸ THUẬT · PHÂN XƯỞNG CÁP SỐ 2

Máy nén của máy bện cáp: năng suất tăng lên không tháo rời và không dừng máy

Công ty cổ phần mở “Nhà máy Dây thép và Cáp thép Volgograd”, phân xưởng cáp số 2 · xử lý do Công ty TNHH Trung tâm Khoa học Kỹ thuật Stroy-Servis thực hiện, phép đo do nhân viên nhà máy giám sát

Volgograd, Nga · xử lý và phép đo 22/7–02/8/2002

SẢN PHẨM

Gel XADO

chất revitalizant · được đưa vào nhóm xi lanh – piston, không tháo rời máy nén

ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ

Máy nén của máy bện cáp

nhóm xi lanh – piston · phân xưởng cáp số 2

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản kỹ thuật
Công ty cổ phần mở “Nhà máy Dây thép và Cáp thép Volgograd”, ngày 02/08/2002

chữ ký của khách hàng và bên thực hiện, con dấu của doanh nghiệp

MÁY NÉN	THỂ TÍCH BÌNH CHỨA KHÍ NÉN	ÁP SUẤT KIỂM TRA	CHỈ TIÊU ĐO
Máy số 147	0,2 m³	8 at	Thời gian nạp khí, năng suất
Máy số 112	0,075 m³	11 at	Thời gian nạp khí, năng suất, áp suất dầu
Máy số 101	0,2 m³	11 at	Thời gian nạp khí, năng suất
Máy số 128	0,1 m³	7 at	Thời gian nạp khí, năng suất
Máy số 127	0,1 m³	8 at	Thời gian nạp khí, năng suất

Máy nén được xử lý ngay tại vị trí làm việc, không tháo rời và không ngừng vận hành; các phép đo trước và sau khi xử lý do nhân viên Công ty cổ phần mở “Nhà máy Dây thép và Cáp thép Volgograd” giám sát.

Kết quả chính

↑ 10-30 %

năng suất máy nén, thời gian nạp bình chứa khí nén 2 min 10 s – 6 min 15 s → 1 min 40 s – 5 min 10 s

↑ 1,7 kgf/cm²

áp suất dầu, máy nén của máy số 112

Năng suất máy nén theo thời gian nạp bình chứa khí nén

MÁY NÉN	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ	NĂNG SUẤT, THEO BIÊN BẢN
Máy số 147	**3 min 25 s**	**3 min 05 s**	**+10%**
Máy số 112	**2 min 10 s**	**1 min 40 s**	**+24%**
Máy số 101	**8 min 30 s**	**8 min 20 s**	**+1,5%**
Máy số 128	**6 min 15 s**	**5 min 10 s**	**+17%**
Máy số 127	**3 min 35 s**	**2 min 30 s**	**+30%**

Tỷ lệ phần trăm được lấy theo nội dung biên bản. Bình chứa khí nén có thể tích đã biết được nạp đến áp suất kiểm tra; phép đo trước và sau khi xử lý được thực hiện ở chế độ vận hành bình thường.

Kết quả các phép đo

Nhóm xi lanh – piston trong máy nén của các máy bện cáp tại phân xưởng cáp số 2 được xử lý bằng gel XADO ngay tại vị trí làm việc: không tháo rời và không ngừng vận hành máy nén, còn các phép đo trước và sau khi xử lý do nhân viên nhà máy thực hiện. Thời gian nạp bình chứa khí nén giảm ở mỗi máy nén đã xử lý, và theo nội dung biên bản, mức tăng năng suất trên 4 máy đạt **10–30%**. Ở máy số 112, cùng với năng suất, áp suất dầu tăng thêm **1,7 at**: các khe hở được phục hồi trong nhóm xi lanh – piston và hệ thống bôi trơn lại giữ được áp suất. Đối với phân xưởng, điều này có nghĩa là cùng một lượng khí nén với thời gian chạy máy nén ngắn hơn, không tháo rời, không dừng sản xuất và không thay thế thiết bị.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.
Kết quả áp dụng cho máy nén của máy bện cáp tại phân xưởng cáp số 2 của Công ty cổ phần mở "Nhà máy Dây thép và Cáp thép Volgograd" và cho các chế độ đo nêu trong biên bản; trên thiết bị khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc biên bản kỹ thuật ngày 02/08/2002 có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.