



BIÊN BẢN HỘI ĐỒNG CÔNG TY CỔ PHẦN KAZZINC, THÁNG 5/2002

Cần trục ô tô KATO F 399 DE: động cơ diesel êm hơn, chạy đều hơn không tháo rời, không dừng máy

Công ty Cổ phần Kazzinc, tổ hợp công nghiệp LRMZ, phân xưởng vận tải · chủ tịch hội đồng: phó giám đốc phụ trách máy móc mới của PK LRMZ A.G. Baranovich · phê duyệt: cấp phó của cán bộ phụ trách cơ khí chính Công ty Cổ phần Kazzinc N.V. Prokhorenko

Leninogorsk, Cộng hòa Kazakhstan · xử lý 05–07/12/2001 · hội đồng kiểm tra ngày 07/05/2002 · biên bản ngày 12/05/2002

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG THỬ NGHIỆM	LOẠI TÀI LIỆU
Chất revitalizant XADO, dạng gel cho động cơ diesel trong biên bản ghi là “MPD XADO”, “chất biến tính bề mặt ma sát XADO”; 3 giai đoạn xử lý không tháo rời và không dừng vận hành máy	Cần trục ô tô KATO F 399 DE động cơ diesel 6 xi lanh · thời gian vận hành 47.151 giờ máy · hơn 10 năm vận hành	Biên bản hội đồng Công ty Cổ phần Kazzinc có chữ ký và con dấu

MÁY MÓC	THỜI GIAN VẬN HÀNH KHI BẮT ĐẦU THỬ NGHIỆM	NỘI DUNG ĐO
Cần trục ô tô KATO F 399 DE, động cơ diesel 6 xi lanh	47.151 giờ máy , vận hành từ năm 1991	Nhiệt độ nắp xi lanh 1–6, áp suất dầu, tiếng ồn siêu âm và tiếng gõ, độ rung

Các phép đo ban đầu và các phép đo kiểm tra được thực hiện ở cùng một chế độ: động cơ đã hâm nóng, nhiệt độ dầu 50 °C.

Kết quả chính

↑ 6,1%
áp suất dầu khi động cơ đã được làm nóng, 3,3 → 3,5 bar

↓ 1,5–2 °C
nhiệt độ nắp xi lanh, 55–60 → 53–58 °C

Các phép đo trước và sau khi xử lý — động cơ diesel của cần trục ô tô KATO F 399 DE

THÔNG SỐ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Nhiệt độ nắp xi lanh số 1	55 °C	53 °C
Nhiệt độ nắp xi lanh số 2	57 °C	55 °C
Nhiệt độ nắp xi lanh số 3	58,5 °C	57 °C
Nhiệt độ nắp xi lanh số 4	60 °C	58 °C
Nhiệt độ nắp xi lanh số 5	60 °C	58 °C
Nhiệt độ nắp xi lanh số 6	57 °C	55 °C
Áp suất dầu, chạy không tải 700 vòng/phút	3,3 bar	3,5 bar

Nhiệt độ giảm được ghi nhận ở cả 6 xi lanh; phép đo thực hiện theo từng xi lanh, trên động cơ đã hâm nóng, ở nhiệt độ dầu 50 °C.

Tình trạng động cơ theo kết quả kiểm tra của hội đồng

DẤU HIỆU	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Tiếng ồn siêu âm tăng cao	Ở xi lanh số 4	Không có
Tiếng gõ riêng lẻ	Ở xi lanh số 4	Không ghi nhận
Độ rung	Có	Không có
Tiêu hao dầu do cháy	Tăng cao	Giảm

Hội đồng ghi nhận khuyết tật ở xi lanh số 4 (tiếng ồn siêu âm và tiếng gõ) TRƯỚC KHI xử lý; khi đó động cơ không tháo rời.

Kết luận của hội đồng

Hội đồng của Công ty Cổ phần Kazzinc ghi trong biên bản: "tăng áp suất nén trong nhóm piston – xi lanh, tăng áp suất dầu thêm **0,2 bar** trên động cơ đốt trong đã hâm nóng, giảm tiêu hao dầu do cháy". Hội đồng liên hệ việc giảm mức tiếng ồn và độ rung, tăng áp suất nén và cân bằng áp suất nén giữa các xi lanh với việc giảm khe hở trong cơ cấu trục khuỷu – thanh truyền và kéo dài thời hạn giữa các kỳ sửa chữa. Nguyên văn kết luận của biên bản: "đã chứng minh bằng thực nghiệm hiệu quả của công nghệ XADO trong sửa chữa – phục hồi động cơ đốt trong không tháo rời, ở chế độ vận hành bình thường". Đây là động cơ diesel có thời gian vận hành **47.151 giờ máy**, đã làm việc hơn 10 năm: trước khi xử lý, hội đồng ghi nhận tiếng ồn siêu âm và tiếng gõ ở xi lanh số 4, độ rung và tiêu hao dầu do cháy tăng cao. Tiến hành xử lý trên máy đang hoạt động, không dừng vận hành cần trục; hội đồng khuyến nghị xử lý lặp lại sau **2.000 giờ máy**.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho động cơ diesel 6 xi lanh của cần trục ô tô KATO F 399 DE có thời gian vận hành 47.151 giờ máy; trên máy móc khác và trong điều kiện vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. Việc xử lý do W.F.G. Corporation thực hiện, đại diện của công ty này là thành viên hội đồng. Bản gốc biên bản được công bố đầy đủ và có thể tải về.