

ОАО «КИЕВСКИЙ ЗАВОД „ГЕОФИЗПРИБОР“» · ОТЗЫВ И АКТ ОТ 23.01.2002

Компрессор ВП2-10/9М: заводские размеры без капитального ремонта

ОАО «Киевский завод „Геофизприбор“» · главный инженер Серединский В. И., главный механик Бичевой В. Т. · обработку выполнило ПКП «Серна»

г. Киев, Украина · обработка сентябрь — октябрь 2001 г. · контрольные замеры после 200 часов наработки

ПРОДУКТ

ХАДО РВС

ремонтно-восстановительные
составы ХАДО-технологии ·
обработка в режиме
эксплуатации

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Воздушный компрессор
ВП2-10/9М

зав. №1559 · цилиндры I и II
ступени, коренные шейки
коленчатого вала

ТИП ДОКУМЕНТА

Отзыв предприятия и акт
с подписями и печатями

ТЕХНИКА

Воздушный компрессор
ВП2-10/9М, зав. №1559

СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО РАБОТ

В эксплуатации с ноября 1987 г., **14 лет** без средних и капитальных ремонтов: упавшая производительность, стуки в цилиндрах и станине

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Время накачки ресивера, давление масла, потребляемый ток, геометрия цилиндров и коренных шеек коленчатого вала

Обработка выполнена в режиме эксплуатации в сентябре — октябре 2001 г.; контрольные замеры — после 200 часов наработки.

Ключевые результаты

↑ **32,5 %**

производительность, накачка ресивера до 5 кгс/см²,
106 → 80 с

↑ **19,2 %**

давление масла в рабочем режиме, 2,6 →
3,1 кгс/см²

Геометрия узлов трения: разборка до обработки и после 200 часов наработки

УЗЕЛ	ОТКЛОНЕНИЕ ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 200 ЧАСОВ
Цилиндры I и II ступени	эллипсность 200-240 мкм	восстановились до размеров завода-изготовителя
Коренные шейки коленчатого вала	выработка до 250 мкм	восстановились до размеров завода-изготовителя

Инструментальные замеры при первой разборке и при вторичной после наработки. Восстановленные поверхности: шероховатость Rz 0,16, твёрдость HRC 60-62.

Замеры в рабочем режиме

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ 200 ЧАСОВ	ИЗМЕНЕНИЕ
Время накачки ресивера до 5 кгс/см ²	106 с	80 с	-26 с, производительность выше на 32,5 %
Давление масла	2,6 кгс/см ²	3,1 кгс/см ²	+0,5 кгс/см ² (+19,2 %)
Потребляемый ток, рабочий режим	120 А	120 А	без изменения

Замеры в рабочем режиме до разборки компрессора и после 200 часов наработки. На холостом ходу потребляемый ток снизился на 3 А.

Вывод завода и акта

Отзыв завода за подписью главного инженера и главного механика фиксирует: результаты применения ремонтно-восстановительной ХАДО-технологии позволили произвести ремонт в режиме эксплуатации, а затраты на ремонт оказались в **5-6 раз** меньше, чем традиционный капитальный. К обработке компрессор подошёл после **14 лет** работы без средних и капитальных ремонтов — с упавшей производительностью и стуками в цилиндрах и станине. Вторичная разборка после **200 часов** наработки показала, что поверхности цилиндров I и II ступени и коренные шейки коленчатого вала восстановились до размеров завода-изготовителя; за период эксплуатации с ноября 2001 года по февраль 2002 года заметно уменьшились шумность и вибрация. Вывод акта: результаты применения РВС-технологии для восстановления компрессора в режиме эксплуатации позволяют рекомендовать ее для применения вместо традиционного восстановительного ремонта с заменой деталей.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к воздушному поршневому компрессору ВП2-10/9М, отработавшему 14 лет без средних и капитальных ремонтов; на других машинах и режимах показатели могут отличаться. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Оригиналы отзыва и акта с подписями и печатями публикуются целиком и доступны для загрузки.