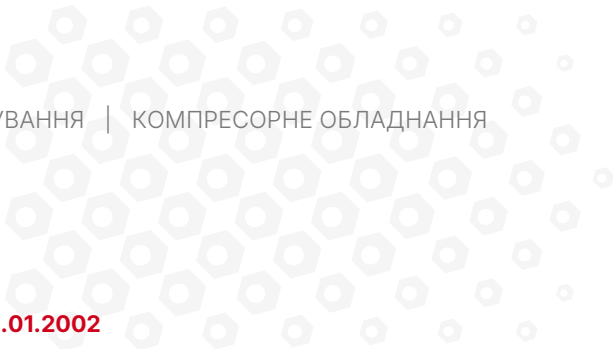




ВАТ «КИЇВСЬКИЙ ЗАВОД „ГЕОФІЗПРИЛАД“» · ВІДГУК І АКТ ВІД 23.01.2002

Компресор ВП2-10/9М: заводські розміри без капітального ремонту

ВАТ «Київський завод „Геофізприлад“» · головний інженер Серединський В. І., головний механік Бичовий В. Т. · обробку виконало ВКП «Серна»

м. Київ, Україна · обробка вересень — жовтень 2001 р. · контрольні заміри після 200 годин напрацювання

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО РВС ремонтно-відновлювальні склади ХАДО-технології · обробка в режимі експлуатації	Повітряний компресор ВП2-10/9М зав. №1559 · циліндри I та II ступеня, корінні шийки колінчастого вала	Відгук підприємства та акт з підписами й печатками

ТЕХНІКА	СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Повітряний компресор ВП2-10/9М, зав. №1559	В експлуатації з листопада 1987 р., 14 років без середніх і капітальних ремонтів: знижена продуктивність, стуки в циліндрах і станині	Час накачування ресивера, тиск оливи, споживаний струм, геометрія циліндрів і корінних шийок колінчастого вала

Обробку виконано в режимі експлуатації у вересні — жовтні 2001 р.; контрольні заміри — після 200 годин напрацювання.

Ключові результати

↑ 32,5 % продуктивність, накачування ресивера до 5 кгс/см², 106 → 80 с	↑ 19,2 % тиск оливи в робочому режимі, 2,6 → 3,1 кгс/см²
--	--

Геометрія вузлів тертя: розбирання до обробки та після 200 годин напрацювання

ВУЗОЛ	ВІДХИЛЕННЯ ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 200 ГОДИН
Циліндри I та II ступеня	еліпсність 200-240 мкм	відновилися до розмірів заводу-виробника
Корінні шийки колінчастого вала	вироблення до 250 мкм	відновилися до розмірів заводу-виробника

Інструментальні заміри під час першого розбирання та під час вторинного після напрацювання. Відновлені поверхні: шорсткість Rz 0,16, твердість HRC 60-62.

Заміри в робочому режимі

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 200 ГОДИН	ЗМІНА
Час накачування ресивера до 5 кгс/см ²	106 с	80 с	-26 с, продуктивність вища на 32,5 %
Тиск оливи	2,6 кгс/см ²	3,1 кгс/см ²	+0,5 кгс/см ² (+19,2 %)
Споживаний струм, робочий режим	120 А	120 А	без змін

Заміри в робочому режимі до розбирання компресора та після 200 годин напрацювання. На холостому ходу споживаний струм знизився на 3 А.

Висновок заводу та акта

Відгук заводу за підписом головного інженера та головного механіка фіксує: результати застосування ремонтно-відновлювальної ХАДО-технології дали змогу виконати ремонт у режимі експлуатації, а витрати на ремонт виявилися в **5-6 разів** меншими, ніж традиційний капітальний. До обробки компресор підійшов після **14 років** роботи без середніх і капітальних ремонтів — зі зниженою продуктивністю та стуками в циліндрах і станині. Вторинне розбирання після **200 годин** напрацювання показало, що поверхні циліндрів I та II ступеня й корінні шийки колінчастого вала відновилися до розмірів заводу-виробника; за період експлуатації з листопада 2001 року до лютого 2002 року помітно зменшилися шумність і вібрація. Висновок акта: результати застосування РВС-технології для відновлення компресора в режимі експлуатації дають змогу рекомендувати її для застосування замість традиційного відновлювального ремонту із заміною деталей.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються повітряного поршневого компресора ВП2-10/9М, який відпрацював 14 років без середніх і капітальних ремонтів; на інших машинах і режимах показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінали відгуку та акта з підписами й печатками публікуються повністю та доступні для завантаження.