

«Утверждаю»



Технический директор  
ООО «ИжораРемСервис»

Рогов М. А.

«17» сентября 2018 г.

### Отчет

о состоянии оборудования обработанного по РВС - технологии в 2008 г.

С мая 2008 г. на предприятии «ОМЗ-Спецсталь» проводились промышленные испытания «РВС-технологии» (патент РФ № 2266979, разработчик технологии состава ООО «НПК Русспромремонт» г. Санкт-Петербург).

«РВС-технология» – технология восстановления и улучшения характеристик машин и механизмов без вывода из эксплуатации с использованием ремонтно-восстановительных составов (РВС).

РВС представляют собой специальную минеральную композицию, применение которой реализует эффект «безызносности» в парах трения работающих машин. Попадая на поверхности трения и контакта работающих механизмов, частицы РВС под воздействием давлений и температур изменяются сами и изменяют поверхности, создавая новообразования, компенсирующие износ и оптимизирующие зазоры пар трения. Образованная таким способом поверхность называется металлокерамическим защитным слоем (МКЗС). Процесс является саморегулирующимся и, протекающим только при определенных условиях, исчезновение которых приводит к остановке процесса.

В качестве объекта испытаний был выбран станок токарно-винторезный 1Н65Ф1-12 повышенной точности зав. №2255 выпуска 2002 г.

Применение РВС производилось в 2а этапа путем внесения в штатную систему смазки коробки скоростей и коробки подач, а также в смазку задней бабки.

Предварительно замерялись вибрация, температура и фиксировались режимы нагрузки. Произведен анализ качества обработки поверхности серийного изделия.

После применения РВС-технологии через месяц эксплуатации были произведены аналогичные измерения.

Результатом обработки стало – снижение токовых нагрузок в аналогичном режиме, снижение шумности работы коробки скоростей. Уровень вибрации в рабочем режиме соответствует

**ООО «ИжораРемСервис»**

режиму х.х. Дополнительно плюсом явилось улучшение качества обработки поверхности серийного изделия.

Станок был передан в дальнейшую эксплуатацию без замечаний.

На настоящий момент станок отработал 10 лет непрерывно в 2 смены, ежегодно проходил проверку точности по технологической карте. Ремонт и наладок за прошедший период не производилось. Несмотря на существенную интенсивность эксплуатации, контрольные значения точности сохраняются.

Считаем доказанным эффективность применения РВС-технологии (патент РФ № 2266979). Полученные результаты согласуются с результатами обработки механизмов указанными ремонтно-восстановительными составами.

Считаем целесообразным применение РВС-технологии (только по патенту РФ № 2266979) на станочном парке предприятий машиностроительного комплекса.