

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫХ СИСТЕМ СМАЗКИ (ЦСС) ДОКАЗАНА ОПЫТОМ ИХ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМ ТРАНСПОРТЕ И МОЩНОМ ГОРНОДОБЫВАЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ



**СИБ
ЛИНК
СЕРВИС**

ДЛЯ ТЕХ, КТО СЧИТАЕТ ДЕНЬГИ

При этом было показано, что за счет сокращения времени на проведение смазочных работ возрастает сменная производительность оборудования, сокращаются затраты на ремонт и обслуживание, на запасные части, на смазочные материалы. Кроме того, исключается необходимость в наличии различных смазочных материалов для смазки трущихся пар.

Положительный опыт применения ЦСС позволяет с равным успехом использовать их и на другом оборудовании горнодобывающих предприятий, в частности, на дробильно-измельчительных комплексах.

Фирма Lincoln, официальным представительством которой на кузбасской земле является компания «Сиблинксервис», — один из основных поставщиков смазочного оборудования для производителей всевозможного дробильного и измельчающего оборудования. Основными ее заказчиками являются Q&K, KruppFordertechnik, IBAGGmbH, Humboldt-WederAG, Gebr. PfeiferAG, KHDAG и другие. Как правило, дробильно-измельчительные установки оснащаются двухлинейными или прогрессивными системами смазки.

Использование смазочных систем на дробильном и измельчающем обо-

рудовании может быть показано на примере применения централизованной системы смазки для мельниц.

В качестве основных элементов централизованной системы смазки применяются:

1. Насосная станция SAF.1 YL, с уровнем контроля смазки.

2. Блок управления работой смазочной станцией и возможным подключением нагревательного элемента и термостата для 200-литровой емкости типа SA-E.380, FXYBU-2WX, с логическим управлением, помещенный в металлический шкаф размером 600x600x2 OSA-200.

3. Комплектная панель с форсунками распыливания густой смазки.

4. Термостат для 200-литровой емкости.

5. Нагревательный элемент для 200-литровой емкости.

6. При необходимости — блок подготовки воздуха, трубопроводы и соединительные элементы.

Одним из энергоемких и металлоемких элементов является зубчатый венец барабана мельницы. Ее ремонт и простой очень чувствительны для потребителя. Для увеличения срока службы зубчатого венца и шестерни привода на шаровых мельницах фир-

ма Lincoln имеет ряд стандартных решений по их смазыванию. В качестве одного из них предлагается комплект смазочного оборудования, состоящий из насоса, панели с форсунками распыливания густой смазки, блока управления, при необходимости предлагается нагревательный элемент и термостат. Насосная станция может размещаться в удобном месте, а панель с форсунками — непосредственно на кожухе шестерни привода. Система смазки распыливания смазывающего вещества с хорошей прилипаемостью разработана специально для нанесения его на поверхность приводной шестерни, которая переносит эту смазку на зубья венца шестерни. Применяемая смазка должна иметь консистенцию 0 или 00 согласно стандарту NLGI Klasse.

В случае понижения температуры смазки доведение ее до нужной консистенции обеспечивается нагревательным элементом, устанавливаемым на наружную поверхность 200-литровой емкости. Нагревательный элемент включается автоматически через общий пульт управления.

Поддержание заданной температуры обеспечивается при помощи термостата. Форсунки распыливания

Преимущества применения централизованной системы смазки для шаровых мельниц:

- надежное обеспечение всех пар трения заданным количеством смазки;
- постоянная готовность дробилки к работе;
- сокращение времени на обслуживание и ремонт до 30-40%;
- сокращение расхода смазочного материала до 50%;
- сокращение расхода на запасные части до 30-50%;
- отсутствие растворителя в смазке;
- высокие антикоррозийные и антизадирные свойства.

смонтированы на одной панели с расстоянием друг от друга в 150 мм. Контроль за работой форсунок по смазке происходит при помощи электронного датчика, установленного на прогрессивном распределителе, который также смонтирован на этой панели. Контроль по воздуху происходит через реле давления, размещенного на панели подготовки воздуха.

Комплектная панель распыливания смазки монтируется на кожухе венцовой шестерни. Панель подготовки воздуха размещается вместе с бочечным насосом в удобном месте.

Все элементы электрического контроля системы смазки распыливания имеют выход на блок управления,

который в автоматическом режиме включает насос в работу и после выдачи заданной порции смазки отключает его. Блок управления оснащен в металлическом ящике системой контроля типа Siemens S7 и текстовым дисплеем TD 200. Питание на управление электромагнитных клапанов и реле давления — по желанию заказчика (24 В или 230 В).

Согласно заданному режиму работы блок управления дает команду на пуск насоса и одновременно — на подачу воздуха к форсункам. Смазка поступает по трубопроводам к форсункам через прогрессивный распределитель. В форсунке воздух, смешиваясь со смазкой, наносится

равномерным слоем на зуб шестерни привода или на зуб венцовой шестерни. Режим работы системы смазки подбирается таким образом, чтобы выдерживались следующие параметры:

— от 2,2 до 3 г/см в час — для поверхности (ширины) зуба;

— от 1,0 до 1,5 г/см в час — для малых шестерен;

— на 0,3–0,6 г — увеличение расхода при повышенной запыленности.

Традиционные и битумные смазки расходуются в количестве от 3,5 до 5,0 г/см в час.

Рекомендуемый расход смазки подобран на основании совместной работы с изготовителями мельниц и смазочного вещества.

ООО «СИБЛИНКСЕРВИС»
650055, г. Кемерово,
ул. Автозаводская, 1,
тел.: (3842) 28-18-84
тел./факс: (3842) 21-18-29
www.siblinkservice.ru

В ПОЛЬЗУ «ЗАРЕЧНОЙ»

КАССАЦИОННАЯ ИНСТАНЦИЯ ГОРОДА ТЮМЕНЬ ПОДТВЕРДИЛА ОПРЕДЕЛЕНИЕ АПЕЛЛЯЦИОННОГО СУДА О НЕЗАКОННОСТИ НАЛОЖЕНИЯ ОБЕСПЕЧИТЕЛЬНЫХ МЕР ПО ИСКУ ГЕННАДИЯ ВАСИЛЬЕВА В ОТНОШЕНИИ ПРЕДПРИЯТИЙ ВИКТОРА НУСЕНКИСА

14 мая 2013 года кассационная инстанция — Федеральный арбитражный суд Западно-Сибирского округа — полностью подтвердил определение седьмого арбитражного апелляционного суда о незаконности удовлетворения заявления Геннадия Васильева о принятии обеспечительных мер в отношении УК «Заречная», ООО «Юргинский машиностроительный завод» и ряда других юридических лиц, собственником которых является Виктор Нусенкис.

22 ноября 2012 года арбитражный суд Кемеровской области на основании заявления Геннадия Васи-

льева принял решение наложить обеспечительные меры (запрет совершения распорядительных действий) в отношении ООО «Угольная компания «Заречная», ЗАО «МПО «Кузбасс», ООО «Ю-Транс», ООО «Юргинский машиностроительный завод», ООО «Сельскохозяйственное объединение «Заречье» и ряда других юридических лиц.

Решение Кемеровского арбитражного суда было основано на постановлении окружного суда города Некося (Республика Кипр) от 22.02.2011 года, которое было отменено тем же судом 7 декабря 2012 года.

23 января 2013 года седьмой арбитражный апелляционный суд (г. Томск) принял к рассмотрению апелляционную жалобу на определение Кемеровского арбитражного суда от 22.11.2012 и 4 марта 2013 года удовлетворил ее в пользу ООО «УК «Заречная», ООО «Юргинский машиностроительный завод» и других юридических лиц.

14 мая 2013 года решение седьмого арбитражного апелляционного суда было подтверждено Федеральным арбитражным судом Западно-Сибирского округа.

В связи с тем, что за период действия обеспечительных мер с 22.11.2012 г. компаниям Виктора Нусенкиса был нанесен значительный материальный ущерб, его представители планируют обратиться в суд с требованием компенсировать понесенные потери в полном объеме.

По материалам пресс-службы
УК «Заречная»