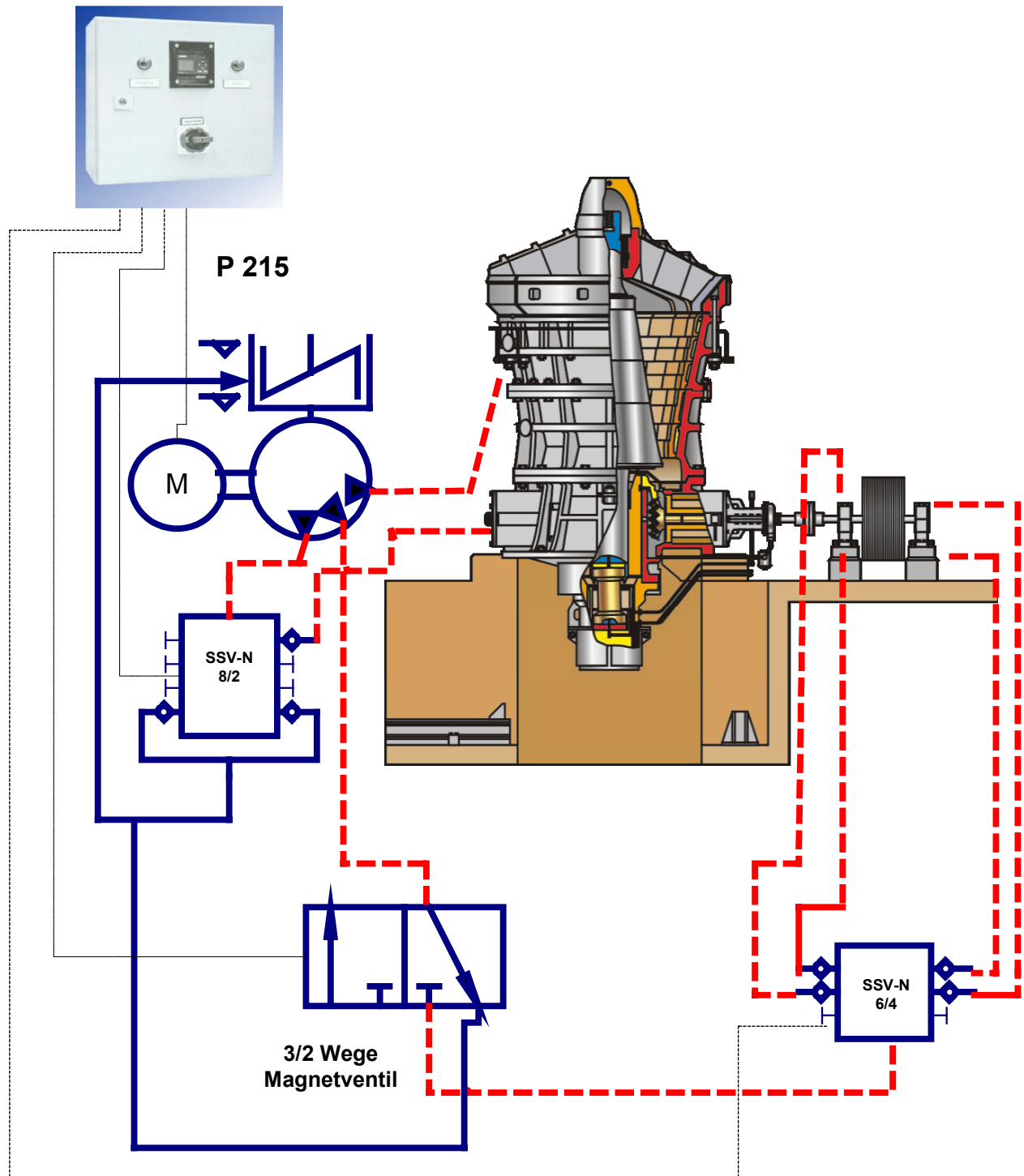


Централизованная система смазки для дробилки типа КРД-700 / 100 А



" " "

., .30/1, .1
 . +7 (495) 507-30-37, +7 (495) 507-34-07
 . +7-905-715-18-60

e-mail: mail@universaltech.ru, vparsiev1953@mail.ru

Основные элементы централизованной системы смазки дробилки КРД-700 / 100 А

В качестве основных элементов централизованной системы смазки применяются:

1. Блок управления работой смазочной станцией типа SA-E.380, FXYBU-2WX, с логическим управлением, помещённый в металлический шкаф размером 600x600x210SA- 200.
2. Насосная станция типа P-215
3. Прогрессивные распределители смазки типа SSV-N
4. Электромагнитный клапан
5. Трубопроводы и соединительные элементы



Блок управления



P 215



SSV-N



3/2 .эл.маг. клапан

В качестве опции может предлагаться насос для автоматической заправки смазочной станции P-215 с 200 литровой ёмкости.

Смазочная станция типа P -215 в комплекте с контролем уровня смазки в 30 литровой ёмкости размещается в непосредственной близости от дробилки. Станция имеет три насосных элемента, которые имеют возможность непосредственной регулировки выхода смазки.

Автоматический режим работы централизованной системы смазки обеспечивается блоком управления. Контроль за обеспечением заданных циклов смазки производится при помощи электронных выключателей, установленных непосредственно на прогрессивных распределителях смазки (SSV6-N и SSV8-N).

Применение централизованной системы смазки обеспечивает своевременно и надёжно все пары трения заданным количеством смазки. Предлагаемый режим работы централизованной смазки на дробилках типа КРД-700 / 100 А позволяет сократить расход смазки до 50 %.

Преимущества применения централизованной системы смазки

- Надёжное обеспечение всех пар трения заданным количеством смазки
- Постоянная готовность дробилки к работе
- Сокращение времени на обслуживание и ремонт до 30 %
- Сокращение расхода смазочного материала до 50 %
- Сокращение расхода на запасные части до 30-50 %

Основные элементы централизованной системы смазки для различных шаровых мельниц типа МЩЦ

В качестве основных элементов централизованной системы смазки применяются:

1. Насосная станция SAF.1YL, с уровнем контроля смазки
2. Блок управления работой смазочной станцией и возможным подключением нагревательного элемента и термостата для 200 литровой ёмкости, типа SA-E.380, FXYBU-2WX, с логическим управлением, помещённый в металлический шкаф размером 600x600x210SA- 200
3. Комплектная панель с форсунками распыливания густой смазки
4. Термостат для 200 литровой ёмкости
5. Нагревательный элемент для 200 литровой ёмкости
6. По необходимости блок подготовки воздуха
7. Трубопроводы и соединительные элементы



Насосная станция SAF-1



Насосная станция SAF-1 с блоком подготовки воздуха, станиной подъёма, фильтром и трубопроводами



Блок управления



Панель с форсунками распыливания смазки



Термостат

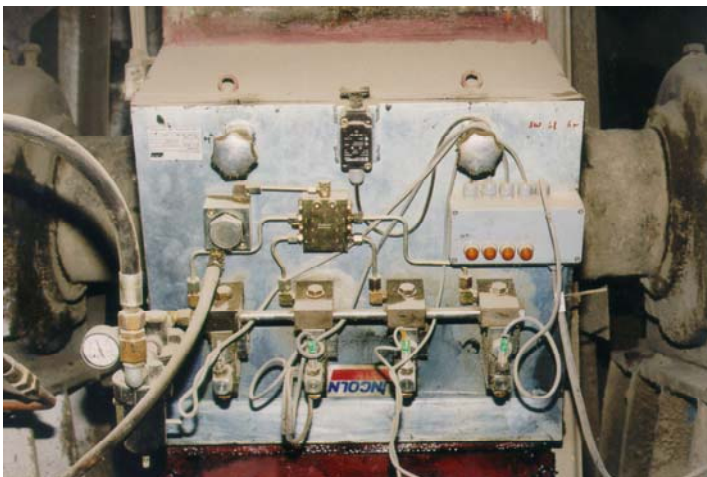


Нагревательный элемент

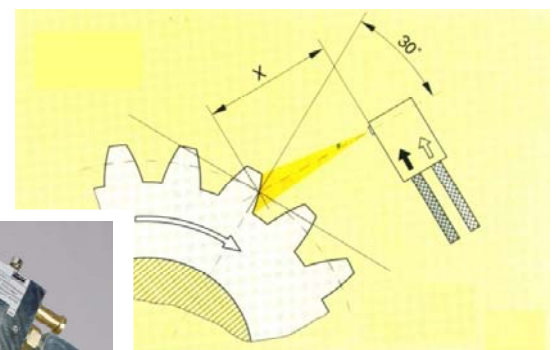
Краткое описание работы централизованной системы смазки для мельниц

Одним из энергоёмких и металлоёмких элементов, как в материальном так и в экономическом смысле, является зубчатый венец барабана мельницы. Ремонт и простой мельницы является очень чувствительным для потребителя. Для увеличения срока службы зубчатого венца и шестерни привода на шаровых мельницах фирма Lincoln имеет ряд стандартных решений по их смазыванию. В качестве одного из типовых решений по смазке венцовой шестерни предлагается комплект смазочного оборудования, состоящий из насоса, панели с форсунками распыливания густой смазки, блока управления и по необходимости прилагается нагревательный элемент и термостат.

Насосная станция может размещаться в удобном месте, а панель с форсунками непосредственно на кожухе шестерни привода.



Непосредственное размещение панели с форсунками для распыливания густой смазки позволят наносить смазку на наиболее нагруженную рабочую поверхность зуба шестерни-привода



nde Ausrichtung einer Sprühdüse ($x = 200 \pm 50$ mm)



Способы размещения элементов распыливания густой смазки на венцовую шестерню

Согласно заданного режима работы блок управления даёт команду на пуск насоса и одновременно на подачу воздуха к форсункам. Смазка поступающая 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 3,0 грамма на сантиметр поверхности (ширина) зуба в час
- от 1,0 до 1,5 гр/см в час для малых шестерен
- на 0,3-0,6 гр увеличение расхода при повышенной запыленности

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

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

Наиболее оптимальным и хорошо зарекомендовавшим себя смазочным веществом для смазывания венцовых шестерён может быть предложена смазка типа **MALLEUS GL 95** фирмы **Shell**.

Преимущества применения централизованной системы смазки для шаровых мельниц

- **Надёжное 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 %**
- **При применении смазки MALLEUS GL 95 дает экономию до 70 %**
- **Сокращение расхода на запасные части до 30-50 %**
- **Отсутствие растворителя в смазке**
- **Высокие антикоррозийные и антизадирные свойства**

В случае возникновения вопросов или встречных предложений обращаться непосредственно на фирму Lincoln или непосредственно к нашим представителям

" " . . . 30/1, .1 . +7 (495) 507-30-37, +7 (495) 507-34-07 . +7-905-715-18-60 e-mail: mail@universaltech.ru, vparsiev1953@mail.ru