



**МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
КОМБИНАТ**

Публичное акционерное общество
«Магнитогорский металлургический комбинат» (ПАО «ММК»)

Ул. Кирова, 93, г. Магнитогорск, Челябинская область, 455000
т. 24-27-06,

АГЛОМЕРАЦИОННЫЙ ЦЕХ

№ _____

На 06.03.2018г №УМТЭР-35/4400

Г. Магнитогорск

О предоставлении информации
по смазке ВНИИНЕФТИХИМ

ПОДПИСАНО ЭЛЕКТРОННО
МИТЮНИН А.Ю.

15.03.2018 15:32:46

64CECC6FE70355655519E0FFC35FE861
9DC06C4046EAF1E6EDDB5C4CD2ACB7D0

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

СМК-АО-00102

№ АГЛ-35/0452

от 15.03.2018 15:32:46

Начальнику УМТиЭР

Е.А. Мельничуку

Уважаемый Евгений Александрович!

Настоящим сообщая, что смазочные материалы ВНИИНЕФТИХИМ 002 применяются с 2011 года и ВНИИНЕФТИХИМ 006 применяются с 2014 года соответственно.

ВНИИНЕФТИХИМ 002: Область применения смазка подшипников 315 в роликах спекательных тележек на агломашинах аглофабрик №№ 2,3. ВНИИНЕФТИХИМ 006: Область применения пластинчатые конвейера смазка подшипников 207 роликов ячеек, приводной вал подшипники 3113752, кольцевые охладители ходовые колеса подшипник 23226 сс/в33. Подшипники виброгрохотов 3624.

Средние линейные скорости:

- Агломашин (спекательных тележек) от 1,2 м/мин до 1,6 м/мин.
- Пластинчатый конвейер (ячейки) от 11 м/мин. до 13 м/мин.
- Кольцевой охладитель (ходовые колеса) от 0,5 м/мин. до 0,9 м/мин.
- Подшипники виброгрохотов 750 об/мин.

Нагрузки на узлах трения:

- Агломашина (спекательная тележка) - 6400кг.
- Пластинчатый конвейер (ячейка) -700 кг.
- Кольцевой охладитель (паллета) - 11500кг.

Применение данного материала обоснована условиями эксплуатации: периодическими температурами свыше 200°C ; 220°C на подшипниковых узлах оборудования, которые попадают в зоны наиболее подверженных термическому воздействию в моменты отказов или регламентных остановок оборудования. Такими факторами являются остановки агломашин и эксгаустанов. Причины роста температур на узлах трения:

- работа зажигательного горна с температурой +1150°C;
- нахождение спекаемого материала (агломерата) на паллетах;
- нахождение оборудования в замкнутых пространствах с наличием агломерата с температурой +600°C+700°C в разгрузочные части под укрытием агломашин;
- нахождение роликов ячеек пластинчатых конвейеров под укрытием загрузочного бункера кольцевого охладителя с температурой находящегося в нем агломерата +600°C+700°C;
- наличие агломерата на ячейках при остановке конвейера;
- работа загрузочного бункера кольцевого охладителя без накопительного слоя агломерата в бункере, предотвращающего прямое воздействие потока раскаленного воздуха на узлы трения в результате сбоя автоматики.

Эксплуатационные свойства вышеуказанных смазочных материалов соответствуют требованиям цеха потребителя (аглоцеха).

Предложений по усовершенствованию смазок у цеха потребителя (аглоцеха) нет.

Начальник цеха

В.Ю. Тимофеев
24-27-46

А.Ю. Митюнин