



ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРАСЛИ ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ





О КОМПАНИИ

«Энерпром» является признанным лидером в сфере производства гидравлического оборудования и инструмента. Основываясь на накопленном опыте и высоком профессионализме, «Энерпром» предлагает конкурентоспособную и доступную широкому рынку потребителей продукцию, сочетающую в себе высокое качество и надёжность.

11-летний опыт проектирования, производства станций систем смазки позволил найти применение:

- В горнодобывающей отрасли - в составе централизованных систем смазки горных машин, карьерном оборудовании.
- В строительной отрасли - на цементных заводах, в производствах строительных материалов, для мельниц, дробилок,

грануляторов, печей для спекания и обжига, пластинчатых транспортеров, элеваторов, шнековых транспортеров, упаковочных машин;

- В электроэнергетике - в теплоэлектростанциях для подачи жидкой смазки в подшипниковый узлы турбины;
- В стекольной, текстильной, пищевой, целлюлозно-бумажной отраслях промышленности;
- В металлургии - для сталелитейных и прокатных станов, сталеплавильного оборудования;

«Энерпром» - инновационные технологии в действии!





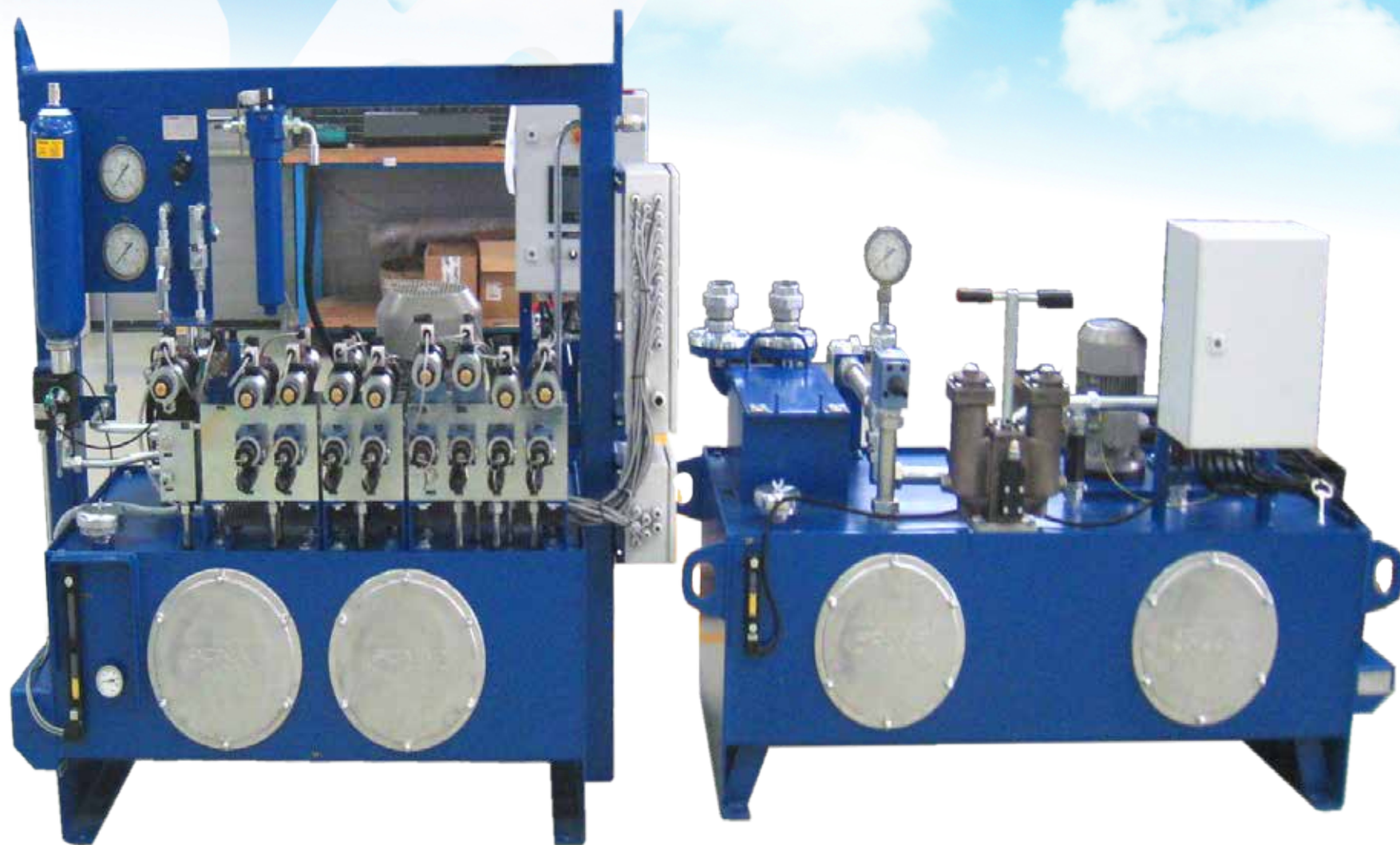
СТАНЦИИ СИСТЕМ СМАЗКИ

СТАНЦИИ СИСТЕМ СМАЗКИ

■ Станции систем смазки предназначены для обеспечения непрерывного циркуляционного смазывания и охлаждения подшипниковых узлов крупных центробежных вентиляторов, дымососов, и их приводных двигателей, а так же могут быть использованы в других установках, техническая характеристика и цикл циркуляционного смазывания которых соответствует технической характеристике станции. Станции смазки рассчитаны на длительный режим непрерывной работы в помещении.











Технические характеристики станций систем смазки

Модель	Номинальное давление в контуре, МПа		Номинальный расход в контуре, дм³/мин		Назначение
	низкого давления	высокого давления	низкого давления	высокого давления	
НЭР0,6-125А4500Т1ХП	0,6		125		для системы смазки
НЭР0,6-50А2600Т1	0,6		50		для системы смазки
НЭР0,6-6А40Т1-СР	0,6		6		для системы смазки
НЭР0,6-6А40Т1-С	0,6		6		для системы смазки
НЭР0,15-40А400Т1-КСД-900	0,15		40		для смазки конусной дробилки КСД-900
НЭР2-30А60Т1-ДР	2		30		для системы смазки
НЭЭ0,14-2х33,3А400Т1Х	0,14		2х33,3		смазка подшипников насосных агрегатов, используемых на объектах нефтегазовой отрасли для поддержания пластического давления
НЭР0,5-13А150Т1-Рд-С (НЭ0,5-13А-С)	0,5		13		для смазки редуктора, для смазки редуктора привода шахтной клетки
НЭ2-0,2-5Т1	2		0,2	5	для системы смазки
НЭЭ3-1,6И40Т1	3		1,6		для системы смазки
2НЭР0,6/25-70/17А-Т2-Рд-С (2НЭР-С-М)	0,6	25	70	17	для смазки коренных подшипников шаровых мельниц
2НЭР0,6-16А160Т1-Рд-С (2НЭР-16А160-С)	70		16		для станции смазки электродвигателя 2АЗМВ1-2000/6000 У5

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА СМАЗКИ

Автоматизированная система управления (АСУ) станцией смазки осуществляет управление станцией, основываясь на показаниях датчиков, командах с панели управления и параметрах, заложенных в алгоритм функционирования.

Возможны два режима работы АСУ:

Автоматический – управление всеми исполнительными элементами станции происходит в полностью автоматическом режиме без участия человека;

Ручной – управление всеми исполнительными элементами производится оператором при помощи соответствующих органов управления на панели управления.

Задание параметров работы станции производится при помощи сенсорной панели с ЖК экраном.

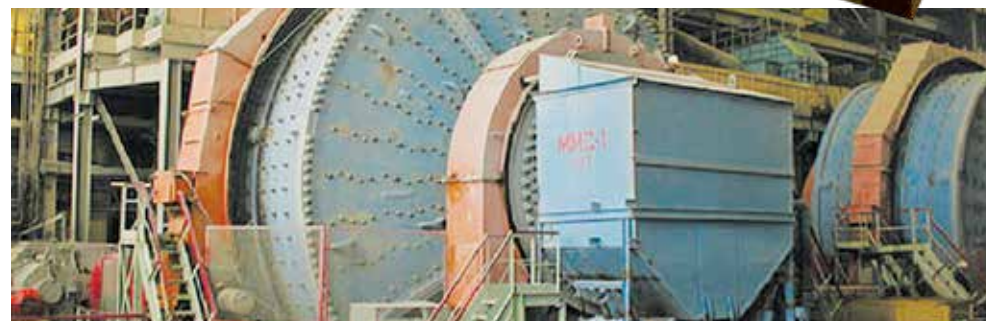
На этом же экране отображаются все текущие значения контролируемых параметров.

Заданная температура масла поддерживается в автоматическом режиме при помощи ТЭНа (нагревание) и водо-масляного теплообменника (охлаждение) с опорой на показания электронного датчика температуры масла.

Все датчики и системы на станции продублированы для обеспечения непрерывной работы.

АСУ станции имеет исходящий цифровой канал связи ModBus RTU, который можно подключить к удалённому

диспетчерскому пульту и по которому передаётся полная телеметрическая информация о работе станции. Также имеется несколько релейных выходов, состояние которых зависит от режима

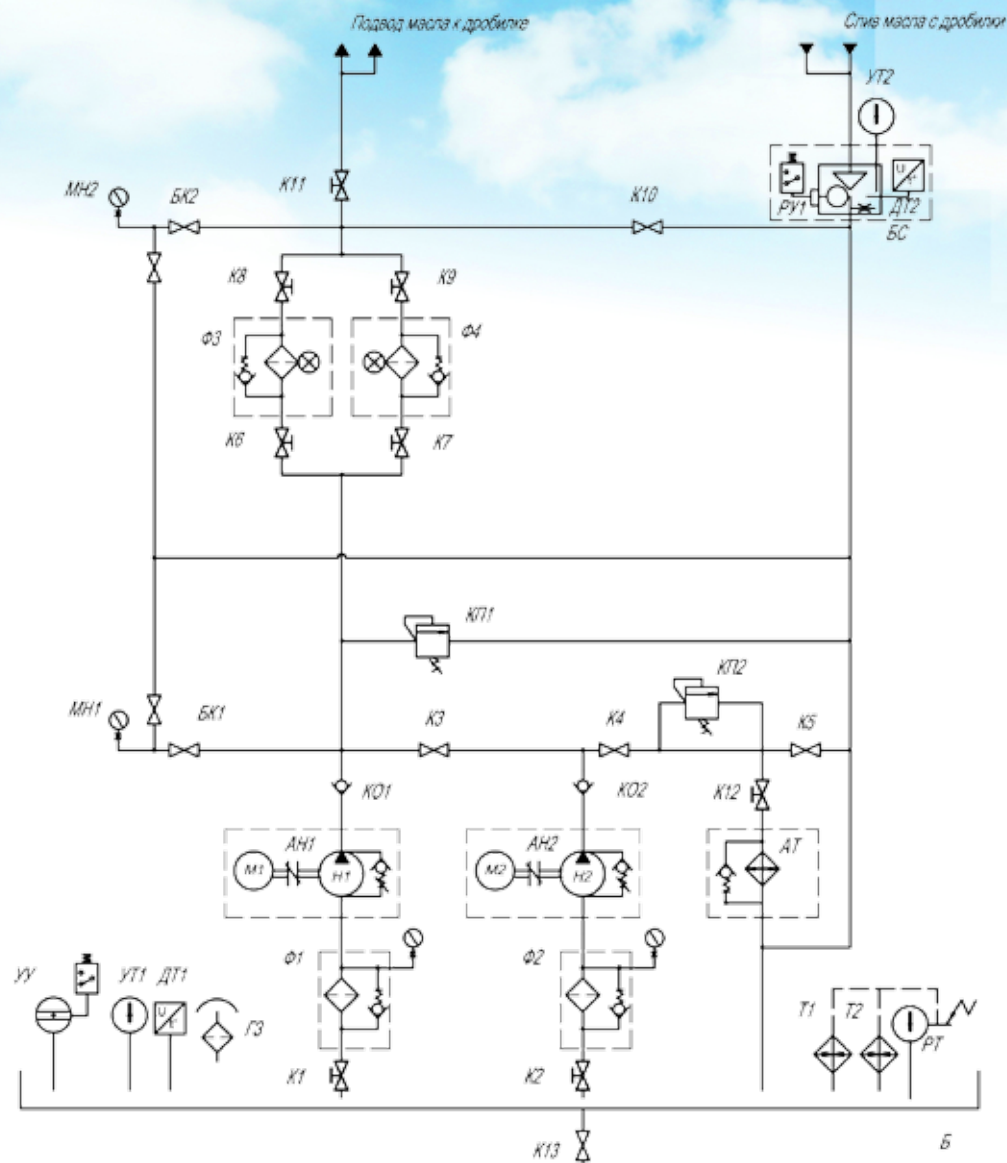


работы станции и от обнаруженных неисправностей. Использование этих выходов возможно для разрешения включения смазываемых агрегатов при выходе станции на заданные параметры работы или для отключения смазываемых агрегатов в случае обнаружения фатальных неисправностей.

Заданное давление масла в напорном коллекторе поддерживается в автоматическом режиме при помощи изменения скорости вращения насоса, который приводится асинхронным электромотором с управлением от частотного преобразователя с опорой на показания электронного датчика давления. При таком способе регулирования давления насосный агрегат работает ровно в той степени, в какой это необходимо, что несёт с собой следующие положительные моменты:

- низкий износ насоса (он работает всегда с оптимальной нагрузкой);
- низкий износ электромотора привода насоса (электромотор всегда работает с оптимальной нагрузкой);
- отсутствие нагрева масла в насосном узле (т.к. в процессе регулирования масло не пропускается через регулирующий дроссель);
- увеличенный срок службы напорных фильтров (через них идёт именно тот поток масла, который необходим, а не полный, как при дроссельном регулировании давления, когда излишек расхода просто сливается обратно в бак).

Контроль слива по отдельным линиям производится при помощи регистраторов потока, установленных на каждой сливной линии. Чувствительность регистраторов потока настраивается посредством сенсорной панели с ЖК





БЛАГОДАРИМ
за внимание