

Vážené dámy, vážení pánové,



dostává se Vám do rukou letošní první číslo CEMATECH Info Expressu, ve kterém bychom Vám rádi představili možnosti a realizace centrálních mazacích systémů LINCOLN v těžkých provozech, zejména kovárnách. V této branži můžeme nabídnout velké zkušenosti, neboť v minulých letech byly realizovány rozsáhlé projekty např. ve Vítkovicích, Škodě Plzeň, Žďasu a řadě dalších.

Věřím, že dobrá spolupráce s našimi zákazníky bude pokračovat i v letošním roce, kdy na řadu firem doléhá hospodářská recese.

Jako příspěvek o.z. CEMATECH ke stabilizaci hospodářských vztahů jsme se po omezenou dobu rozhodli poskytnout zvláštní slevu ve výši 4,7% na větší projekty, s cílem přispět v rámci možností, ke snížení nákladů výrobců, kteří musí v době celosvětových ekonomických potíží čelit mnohdy dramatickému poklesu poptávky.

Přeji Vám příjemné čtení.

Ing. Josef Míček
vedoucí o.z. CEMATECH

Centrální mazací systémy v kovárenských provozech

Kovářny, a to zejména ty těžké, patří k provozům, jejichž celkové hospodářské výsledky jsou vysoce citlivé na volbu správného a spolehlivého mazacího systému. Pomineme-li zcela specifickou oblast mazání zápustek, je možno konstatovat:

1. Naprostou většinu mazaných míst představují kluzná pouzdra a kluzné plochy s malou schopností pojmout určitou zásobu maziva.
2. Pracovní prostředí je velmi těžké - velká expozice sálavým teplem, v některých případech přítomnost chladicí vody a zejména okuje jak ve spadu, tak i ve vzduchu prakticky vylučují použití olejových oběhových systémů, případně ztrátových systémů s regenerací oleje.

3. Většina zásahů do mazacího zařízení v případě poruchy vyžaduje větší, či menší demontáž některých částí lisu a znamená tudíž relativně velké prostoje ve výrobě, což představuje u kováren s vysokou využitelností časového fondu velké finanční náklady.

U vertikálně se pohybujících částí kovacích lisů - vedení kovací traverzy, vedení kovacích, zpětných a vyvažovacích válců zpravidla nebývají zásadní problémy.

Optimálního výsledku se dosahuje s víceokruhovými dvoupotrubními systémy, vybavenými pneumatickým sudovým čerpadlem, kdy mazivem bývá zpravidla olej, v některých případech plastické mazivo.

Mazání LINCOLN na jednom z největších kovacích lisů

Mezi naše nejzajímavější a zároveň nejnáročnější akce minulého roku patří realizace nového centrálního mazacího systému kovacího lisu 120 MN firmy Vítkovice Mechanika s.r.o. v rámci



generální opravy tohoto stroje. Tento kolos patří k největším kovacím lisům nejen v republice, ale i ve světě a jeho význam ve výrobním procesu je opravdu vysoký. Je využíván ke kování největších a nejtěžších výkovek a provozovatel lisu si jasně uvědomuje, že pro eliminaci extrémních provozních podmínek je kvalitní mazání pro tento provoz nezbytné. Zadání tohoto úkolu naší firmě se stal velkou výzvou dokázat kvalitu naší práce i výrobků firmy LINCOLN.

pokračování na str. 2

O čem se dnes ještě dočtete:

strana 2:

Mazání LINCOLN na jednom z největších kovacích lisů (dokončení)

Centrální mazání v kovárenských provozech (dokončení)

NOVINKA - čerpadlo P203 nyní i se zásobníkem o objemu 15 l

Složitější situace je u částí lisů s horizontálním pohybem, zejména u kovacích stolů. Z hlediska tvorby mazacího filmu je optimální konfigurace taková, kdy se mazivo přivádí do rozvaděčích drážek, zhotovených na pohybujiící se části, (v jejich kluzných lištách). Zde mazivo vždy vstupuje do uzavřeného prostoru, ze kterého je působením vysokého tlaku vtlačováno do kluzné roviny mezi kluzné desky. Méně příznivá situace je tehdy, pokud se mazivo sice přivádí na pohybujiící se část - kovací stůl, ale volně se shora nanáší na pevné vodící plochy lože.

pokračování na str. 2



foto: lis 120 MN

Mazání LINCOLN na jednom z největších kovacích lisů

dokončení ze str. 1



foto: čerpací stanice u mazání lisu 120 MN

Technická konstrukce kovacích lisů si vyžádala provedení mazání lisů ve dvou samostatných systémech:

1. **Tukový dvoupotrubní systém se sudovým čerpadlem POWER-MASTER III**
2. **Olejový dvoupotrubní mazací systém se sudovým čerpadlem LUBRIGUN.**

Oba systémy musí spolehlivě pracovat v přívalu žhavých okují, při neustálých rázech a za extrémních teplot, které kování za tepla přináší. To vše v nepřetržitém provozu.

Během náročných montáží předvedli své schopnosti naši montéři, kteří dokázali předat dílo v požadovaném termínu. V následném provozu lisů jsme museli prokazovat naši akceschopnost a rychle reagovat servisními zásahy dle potřeby a požadavku zákazníka.

Návrh a montáž mazacího systému lisu 120 MN nebyl naší firmě svěřen náhodou, ale je to logický důsledek naší dlouhodobé úspěšné spolupráce s firmou Vítkovice Mechanika v této oblasti. Již dva roky bez nejmenších problémů funguje obdobný mazací systém na lise 60 MN a v loňském roce jsme provedli další úspěšnou realizaci centrálního mazání na lise CKW 1600. Tyto výsledky prokazují naši schopnost kompletně zajistit správné a spolehlivé mazání (nejen) v tomto odvětví a rádi nabídneme naše zkušenosti i Vám.

Autor: Ing. Pavel Stoudek - projektant o.z. CEMATECH □

Centrální mazání v kovárenských provozech

dokončení ze str. 1

Zde dochází ke shrnování části maziva na strany mimo vodící plochy. Další možnost je mazivo přivádět do rozváděcích drážek stojící části - lože. Toto řešení bude velmi dobře plnit funkci, bude-li možno zajistit, aby při mazacích fázích mazacích cyklů byla rozváděcí drážka shora vždy zakryta vodící plochou

stolu. V opačném případě bude část maziva rovněž shrnována mimo kluzné plochy. Existuje zde rovněž určitá nebezpečí zanášení drážek směsí maziva a okují.

Vzhledem ke složitosti problematiky je možno dobrého výsledku dosáhnout pouze úzkou spoluprací specialistů v oboru centrálního mazání s provozovatelem, případně výrobcem zařízení.

Autor: Ing. Jan Honek - project manager o. z. CEMATECH □

!!! NOVINKA !!!

Čerpadlo P203 nyní i se zásobníkem o objemu 15 litrů !!!

Víte který typ elektrického čerpadla pro centrální mazací systémy se může honosit titulem "nejsériověji vyráběné mazací čerpadlo na světě"?

Jedná se o model P203 americko-německého gigantu LINCOLN - světového lídra v oboru centrálního mazání, který je v České republice zastoupen naší firmou.

Tohoto čerpadla bylo v roce 2008 vyrobeno neuvěřitelných cca 80 000 ks!

Pro nás Čechy není rozhodně bez zajímavosti, že všechna tato čerpadla, ale i další komponenty centrálního mazání, jako jsou např. progresivní rozdělovače, jsou vyrobeny v závodě LINCOLN CZ, s.r.o. v Chodově u Karlových Varů.

Donedávna měli zákazníci u tohoto typu čerpadla na výběr z pěti tvarů a objemů zásobníků:

- 1) 2 l bez horního plnění, plochý
- 2) 2 l bez horního plnění
- 3) 2 l s horním plněním
- 4) 4 l s horním plněním
- 5) 8 l s horním plněním

Před nedávnem byla na trh uvedena novinka - čerpadlo P203 se zásobníkem o objemu 15 l (6).

O tomto objemu zásobníku je vhodné začít uvažovat u progresivních systémů, u kterých je spotřeba maziva větší než cca 0,5 l/den.

Technické parametry čerpadla P203

Max. provozní tlak:	350 bar
Použitelné mazivo:	olej ; tuk do třídy NLGI 2
Počet čerp. prvků/výstupů:	1 - 3 / 1 - 3
Dodávané množství/výstup:	2 ; 2,8 ; 4 ; 0,7-3 cm ³ /min
Objem zásobníku:	2 ; 4 ; 8 ; 15 - tvrz. plast
Napájení:	12; 24 V DC ; 230 V AC
Rozsah pracovních teplot:	-25 až 60 °C

