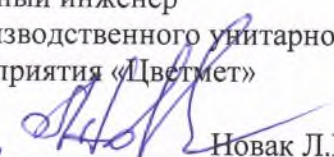


«УТВЕРЖДАЮ»
Главный инженер
Производственного унитарного
предприятия «Цветмет»

Новак Л.М.
«23» марта 2018 г.

АКТ

***о результатах испытаний пластичной смазки МС 5117-2 производства
ООО «смазка.ру» (РФ, г. Санкт-Петербург) в условиях УП «Цветмет» (РБ, г. Жодино)***

С 18.01.2018 по 22.03.2018г. были проведены эксплуатационные испытания пластичной смазки МС 5117-2 (смазка закладывается и добавляется вручную) на линии по производству медной катанки в следующих узлах:

- 1) Ролик механизма съема заготовки с кристаллизующего колеса.
Наименование деталей, подлежащих смазке: подшипник скольжения 2шт.
Температура слитка проходящего по ролику 800°С.
Время наработки: 172 часа.
- 2) Каток с ребордой тяговой пластинчатой цепи, станции натяжения линии разливки чушки (разливочный конвейер). Наименование деталей, подлежащих смазке: каток с ребордой 100 шт.
Температура чушки проходящего по катку 700°С.
Время наработки: 80 часов.

Целью испытаний являлась оценка заявленных производителем свойств смазки МС 5117-2 и устранение недостатков ранее использовавшейся смазки: Солидол, ЛИТОЛ-24, TermoSil-1, За период испытаний было израсходовано 15 кг смазки МС 5117-2.

В процессе испытаний смазки МС 5117-2 выявлено следующее:

- при работе в условиях высоких температур смазка из узла не вытекает;
- смазка обладает хорошими адгезионными свойствами к поверхностям трения;
- коксование смазки отсутствует;
- заклинивание роликов, катков и подшипников не зафиксировано.

Вывод:

Результаты применения смазки МС 5117-2 показали ее полное соответствие заявленным производителем свойствам.

По итогам проведенных испытаний возможно применение смазки МС 5117-2 в вышеуказанных узлах на линии по производству медной катанки и линии разливки чушки (разливочный конвейер), где температура поверхности узлов достигает не более 800°С.

Начальник отдела энерготехнического
обеспечения производства




Ешмантович И.В.

Ведущий инженер-механик

Чугаев А.В.