

ООО «Горный инструмент»

Россия, 654034,

г. Новокузнецк

ул. Бугарева, 29

т./ф. (3843) 37-44-93

e-mail: info@grins.ru

www.grins.ru



р/с 40702810300000000196

в АКБ «БизнесСервисТраст» ЗАО

г. Новокузнецка

к/с 30101810000000000706

БИК 043209706,

ИНН/КПП 4221001049/422101001

14.08.12

Представительству компании
«Carl Bechem GMBH» в Кузбассе
ООО «Интер-технологии»
Тел. (3843) 36-00-10, 36-12-02
Новикову Е.С.

Отчёт о применении
специализированных смазочных материалов производства «Carl Bechem GMBH»

ООО «Горный инструмент» одно из ведущих машиностроительных предприятий Кемеровской области, специализирующееся на производстве высококачественного горно-режущего и бурового инструмента, анкерной крепи, инструмента для автогрейдеров и дорожно-фрезерных машин.

При механической обработке в производственном процессе применяется СОЖ отечественного производства, в работе с которой выявились следующие недостатки:

- постоянное высокое бактериологическое поражение готовой жидкости (10*6-10*7 степени) уже через один месяц работы, что негативно сказывается на санитарно-гигиеническом состоянии окружающей атмосферы и ведет к повышенному расходу,
- при дальнейших закалочных операциях, в следствии высокого содержания минерального масла, происходило выгорание масляного остатка, что также негативно влияло на санитарно-гигиеническое состояние окружающей атмосферы.

Представительством компании «Carl Bechem GMBH» в Кузбассе – ООО «Интер-технологии» (Новиковым Е.С.) был предложен, для проведения испытания, продукт **Avantin 407 NEU**, который не содержит минерального масла. Для большей «чистоты» эксперимента в качестве масла для направляющих металлообрабатывающего станка был также использован продукт производства «Carl Bechem GMBH» - **Staroil CGLP 68 MF**, который полностью совместим с СОЖем **Avantin 407 NEU**.

Испытания проводились на станке производства "**DMG Gebrauchtmaschinen**", модель **NEF-400** в течении 2-ух месяцев.

Цель испытаний – установить преимущества продукта **Avantin 407 NEU** перед отечественной СОЖ, для дальнейшего обоснования её применения на производстве.

Критерии оценки:

1. Общее состояние рабочей жидкости в течении работы на ней (1,5-2 месяца).
2. Наличие/отсутствие продуктов выгорания при закалочных операциях.
3. Изменение расхода жидкости.
4. Состояние станка и рабочего инструмента.

По результатам работы получены следующие данные:

1. При работе на смазочно-охлаждающей жидкости **Avantin 407 NEU** не происходит бактериологического поражения рабочей системы станка. Состояние жидкости определялось при помощи слайдов Mikroscount combi. **(Результат положительный)**
2. При дальнейшей термообработке выгорания масла не наблюдается. **(Результат положительный)**
3. В виду стабильного состояния рабочей жидкости, отпадает необходимость ежемесячных операций по сливу жидкости, чистке системы и бака приготовления эмульсии. Поддержание рабочей концентрации в 5% достигается путём добавления в станок жидкости с концентрацией 1%, в связи с этим идёт сокращение расхода концентрата СОЖ. **(Результат положительный)**
4. Состояние станка и рабочего инструмента – хорошее. Стойкость инструмента по предварительным данным повысилась в 1,5-2 раза. **(Результат положительный)**

Надеемся на дальнейшее сотрудничество.

Начальник ремонтно-механического участка ООО "Горный инструмент"
Корчагин Олег Геннадьевич