

Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод им. М.И. Калинина,
г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, д.18

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер ПАО МЗИК
(руководитель организации)

(Ф.И.О. руководителя)

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 3/40

г. Екатеринбург

25 февраля 2020 г.

Комиссия в составе: председателя главного механика ПАО «МЗИК» Соколова В.Н.,

членов комиссии:

1) зам. начальника по подготовке производства цеха № 40 Саттаров Р.Ш.
(Ф.И.О)

2) механик цеха № 40 Токтарев Е.И.
(Ф.И.О)

3) заместитель главного механика Неволин Р.А.,

4) начальник бюро по эксплуатации и ремонту оборудования Лукьянов Л.В.,

составила настоящий акт в том, что в ходе осмотра основного средства

наименование вертикально-сверлильный станок

мод. 2Н135 инв. № 12287 год выпуска 1988

выявлены следующие дефекты:

1) Износ конуса шпинделя, радиальное биение до 0,5 мм

2) Износ гидравлической системы (течь масла)

3) Износ рабочей поверхности плиты, задиры до 2 мм

4) Износ деталей коробки скоростей (зубчатых колес, подшипников)

5) Люфт пиноли шпинделя

Заключение: рекомендуется вынести капитальный
ремонт станка сменным цехом 48.

Необходимо заказать 8 млн аудитов
на заводе оборудовании на 2020 год.

Решение о замерах отделе
цифры комиссии.

Дефектную ведомость составил: механик цеха № 40 Токтарев Е.И.

(Ф.И.О)

Дефекты проверил: инженер отдела № 63

Викатников Л.Е.

(Ф.И.О)

Предварительная итоговая стоимость ремонтных работ составляет:

- 1)хоз. способом _____ (тысяч рублей),
2)подрядной организацией от 600 _____ (тысяч рублей).

К дефектной ведомости прилагается:

- 1.Протокол геометрической точности.

Председатель комиссии: главный механик ПАО «МЗИК» Соколов В.Н.

Члены комиссии:

- 1) зам. начальника по подготовке производства цеха № 40 Саттаров Р.Ш. _____,
(Ф.И.О., подпись)
2) механик цеха № 40 Токтарев Е.И. _____,
(Ф.И.О., подпись)
3) заместитель главного механика Неволин Р.А. _____,
(подпись)
4) начальник бюро ремонта Лукьянов Л.В. _____,
(подпись)

Принадлежности и приспособления к станку.
к' укомплектован согласно комплекту поставки.
Дополнительные замечания

Общее заключение по испытанию станка.

новании осмотра и проведенных испытаний станок признан годным к эксплуатации и для поставки

порт.
нок соответствует требованиям ГОСТ 7599-73 и технических условий на станок.

Штамп

Главный инженер

(подпись)

(дата выпуска)

(модель станка)
(дата выпуска)

(заводской номер)
Н
(класс точности)

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

1. Испытание станка на соответствие нормам точности и жесткости по ГОСТ 370-76 (табл. 1).

Таблица 1

Что проверяется	Отклонения, мкм			
	Допускаемое		Фактическое	
	2H125	2H135	2H150	2H150

1. ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ СТАНКА

1.1. Плоскостность рабочей поверхности стола.

Вогнутость не допускается

32 32 40

1.2. Радиальное билине базирующей поверхности шпинделя:

а) у торца шпинделя 20 20 20

б) на расстоянии $l=300$ мм 30 30 30

1.3. Перпендикулярность рабочей поверхности стола к оси вращения шпинделя:

а) в поперечном направлении 40 40 60

б) в продольном направлении 50 50 80

$l=300$ мм 1=300 1=300

Наклон конца шпинделя допускается только к колонне.

1.4. Перпендикулярность перемещения шпинделя рабочей поверхности стола:

а) в поперечном направлении 50 50 60

б) в продольном направлении 60 60 90

Наклон конца шпинделя допускается только к колонне.

2. ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ СТАНКА

2.1. Перпендикулярность оси нагруженного шпинделя рабочей поверхности стола в продольной плоскости станка

$P=7500$ Н. м

0,25 мм

$P=12500$ Н. м

0,3 мм

$P=20000$ Н. м

0,35 мм

2.2. Относительное перемещение под нагрузкой шпинделя и стола.

$l=125$ мм

0,9 мм

$l=150$ мм

1,3 мм

$l=175$ мм

2,0 мм

Механик 4.40 [подпись] 12.12.80