

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 № 11/40

г. Екатеринбург

28 августа 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 горизонтально-расточной станок

мод. 2A622-Ф2 инв. № 11178 год выпуска 1982

выявлены следующие дефекты:

1) Износ направляющих станины, забоин до 0,6 мм

2) Износ конуса шпинделя, радиальное биение до 0,2 мм

3) Износ рабочей поверхности стола и пазов до 0,35 мм

4) Износ телескопической защиты направляющих (вмятины)

5) Износ винтов и гаек швп, поперечного и продольного перемещения

6) Износ и задиры направляющих саней до 0,3 мм

7) Износ направляющих колоны до 0,4 мм

8) Износ гидравлической системы, течь масла (износ РТИ прижимов стола, изломы

гидравлических трубок)

9) Износ механизма зажима инструмента (забоины и задиры на конусе)

10) Износ деталей двухступенчатого редуктора (износ фрикционных дисков, корзины)

11) Износ системы ЧПУ типа 2С42-65 и блоки теристорных электроприводов

12) Износ электроаппаратуры

Заключение: списать паг.сг замены.

Решение о списании и замене
старых членов коллекции
и списании предыдущих членов
приобретено о борьбе с этим.

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

(Ф.И.О.)

Дефекты проверил: инженер отдела № 63 Реметников А.С.

(Ф.И.О.)

Предварительная итоговая стоимость ремонтных работ составляет:

1)хоз. способом _____ (тысяч рублей),
2)подрядной организацией от 16 000 (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)

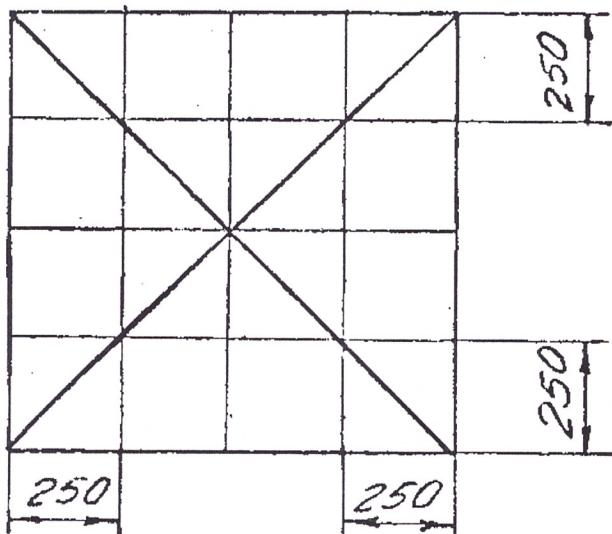
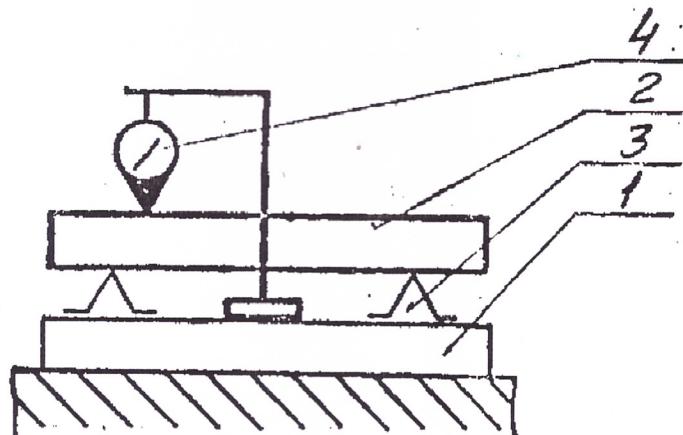
2) механик цеха № 40 Токтарев Е.И. (Ф.И.О., подпись)

3) заместитель главного механика Неволин Р.А. (подпись)

4) начальник бюро ремонта Лукьянов Л.В. (подпись)

2A622 - 92 ЧИВ. № 11178
I. Точность станка

I.3. Плоскостность рабочей поверхности стола



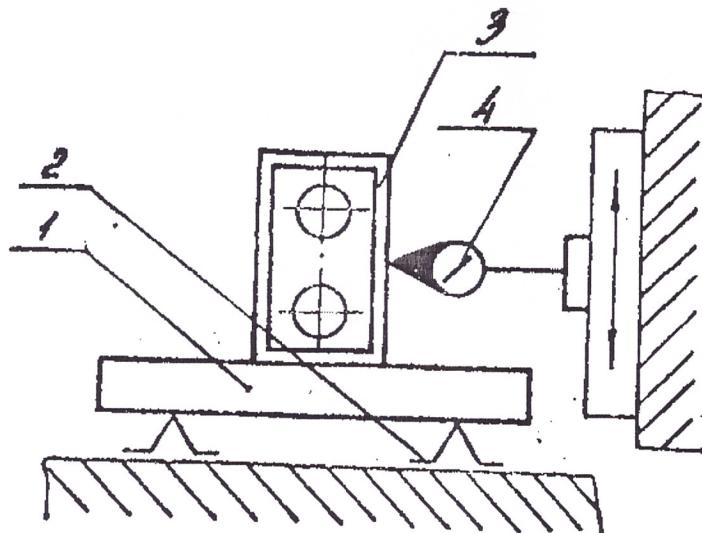
Черт. I.

Длина измерения, мм	Допуск, мкм	Фактическое отклонение, мкм
1000	25	200
св. 1000 до 1600	30	/выпуклость не допускается/

Механик с. 43 Г. Караев Е. С.

I.5. Прямолинейность траектории перемещения шпиндельной бабки в вертикальной плоскости:

- 1) параллельной оси шпинделя;
- 2) перпендикулярной оси шпинделя.



Черт.4.

Номер позиции	Длина измерения, мм	Допуск, мкм	Фактическое отклонение, мкм
1)	до 1000	20	120
	св. 1000 до 1600	30	
2)	до 1000	20	
	св. 1000 до 1600	30	

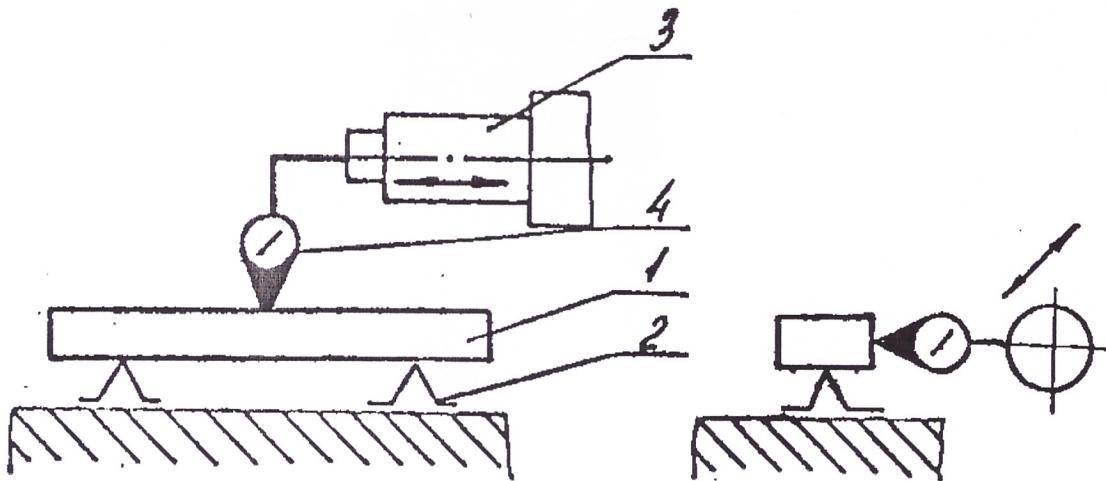
При длине измерения св. 1000 мм допуск на любой длине 1000 мм является обязательным в пределах всей длины измерения.

Средства измерения: поверочная линейка, поверочный угольник, прибор для измерения длин.

Схема измерений - по черт.4.

Проведение измерений - по ГОСТ 22267-76, раздел 3, метод Ia.

- I.6. Прямолинейность траектории перемещения выдвижного шпинделя:
- I) в вертикальной плоскости,
 - 2) в горизонтальной плоскости.



Черт. 5.

Номер позиции	Длина измерения, мм	Допуск, мкм	Фактическое отклонение, мкм
I)	$L = 5d$	30	100
2)	на всей длине	20	

Средства измерения: поверочная линейка, прибор для измерения длии.

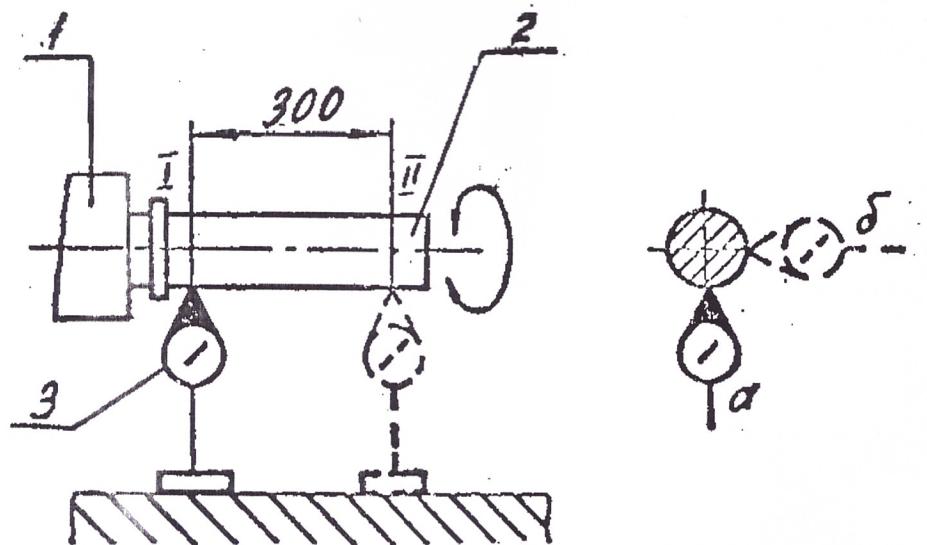
Схема измерения - по черт. 5.

Проведение измерений - по ГОСТ 22267-76, раздел 3, метод Ia.

Поверочную линейку I устанавливают с помощью опоры 2 на рабочей поверхности стола рядом с проверяемым рабочим органом (выдвижным шпинделем) 3 параллельно направлению его перемещения так, чтобы показания измерительного прибора 4, установленного на шпинделе были одинаковыми в крайних точках длины перемещения, при этом измеритель-

I.9. Радиальное биение конического отверстия выдвижного шпинделя:

- 1) у торца шпинделя,
- 2) на расстоянии 300 мм.



Черт.9.

Номер позиции	Длина измерения, мм	Допуск, мкм	Фактическое отклонение, мкм
1)	у торца шпинделя	10	5 / 80
2)	на расстоянии 300 мм	20	10 / 150

Средства измерения: прибор для измерения длин, контрольная оправка.

Схема измерения – по черт.9.

Проведение измерения – по ГОСТ 22267-76, раздел IБ, метод 2.

Шпиндель устанавливают в крайнее вдвиннутое положение. В коническое отверстие шпинделя 1 устанавливают контрольную оправку 2. Измерительный прибор 3 устанавливают на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный наконечник касался образующей контрольной

Мехасек 440 Гагарев Е.А.