

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 № 17/40

г. Екатеринбург

31 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 плоско-шлифовальный станок

мод. 3Е711В инв. № 12247 год выпуска 1987

выявлены следующие дефекты:

1) Износ направляющих станины

2) Износ кожухов (деформация)

3) Течь радиатора

4) Износ электроаппаратуры

5) Износ продольного, поперечного винтов и гаек

6) Износ механизма зажима изделия

7) Износ муфт на передачу движения

8) Износ органов управления

Заключение: шефкадан капитальной ремонт.

Внеочередная оценка в виде капитального ремонта в 2012 г.

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

(Ф.И.О)

Дефекты проверил: инженер отдела № 63

Викторин А.Е.

(Ф.И.О)

Предварительная итоговая стоимость ремонтных работ составляет:

- 1) хоз. способом \_\_\_\_\_ (тысяч рублей),
- 2) подрядной организацией от 3000 \_\_\_\_\_ (тысяч рублей).

К дефектной ведомости прилагается:

1. Протокол геометрической точности.

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

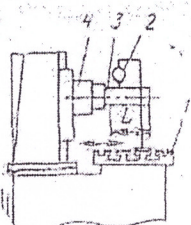
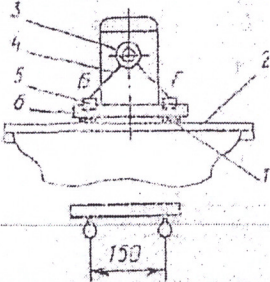
Члены комиссии:

- 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).



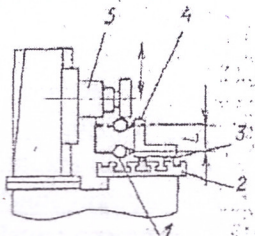
3E711B

УНВ. № 12247

Номер проверки	Что проверяется	Метод проверки	Станок	Отклонение	
				Допускаемое в мкм	Фактическое в мкм
1.1.	<p>Параллельность оси шпинделя траектории поперечного перемещения стола в вертикальной плоскости</p>  <p>L=150mm</p>	<p>На шпинделе 4 закрепляют контрольную оправку 3 с цилиндрической рабочей поверхностью, на рабочей поверхности стола 1 укрепляют измерительный прибор 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался образующей цилиндрической поверхности и был перпендикулярен ей в плоскости измерения. Стол перемещают в поперечном направлении на длину L. После первого измерения шпиндель с оправкой поворачивают на 180° и измерения повторяют. Измерения проводят в двух крайних положениях шлифовальной бабки по высоте. Отклонение от параллельности оси шпинделя определяют как алгебраическую полусумму двух алгебраических разностей показаний измерительного прибора, полученных сначала по одной образующей, а затем при повороте шпинделя на 180°</p>	3E711B 3E721B-1	5 5	30
1.2.	<p>Перпендикулярность оси вращения шпинделя направлению продольного перемещения стола</p> 	<p>Стол 2 устанавливают в среднее положение в продольном и поперечном направлениях. На рабочей поверхности стола в средней его части на оправках 1 в направлении продольного хода стола устанавливают поверочную линейку 6 так, чтобы показания измерительного прибора 5 на ее концах были одинаковыми. На шпинделе 3 укрепляют коленчатую оправку 4 с измери-</p>	3E711B 3E721B-1	5 5	25

65



Номер проверки	Что проверяется	Метод проверки	Станок	Отклонение	
				Допускаемое в мкм	Фактическое в мкм
		тельным прибором так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности линейки и был перпендикулярен ей. Измерения производят в двух крайних положениях шлифовальной бабки по высоте. Отклонение от перпендикулярности оси вращения шпинделя определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в точках Б и Г			
1.3.	<p>Перпендикулярность направления перемещения шлифовальной бабки направлению поперечного хода стола</p>  <p>L=300мм</p>	<p>На рабочей поверхности стола 2 на двух регулируемых опорах 3, выставленных параллельно направлению поперечного хода станка, устанавливают угольник 4. На шлифовальной бабке 5 укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался измерительной поверхности угольника и был перпендикулярен ей. Шлифовальную бабку перемещают вертикально на длину хода L. Отклонение от перпендикулярности направления перемещения определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в начале и конце перемещения шлифовальной бабки. Отклонение свободного конца оправки допускается только вниз.</p>	3E711B 3E721B-1	8 8	40

Механик с. 1/0 [Signature] Т. 12. 1989 г. с. 11.