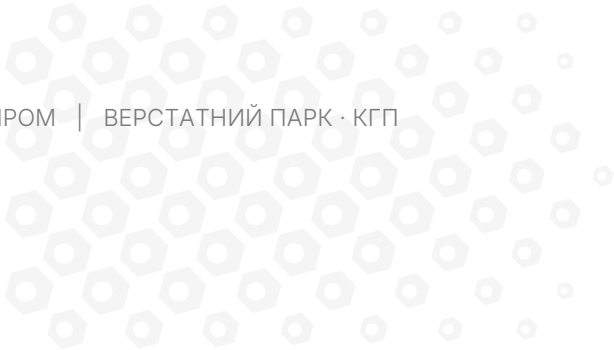




АКТ ВИКОНАНИХ ВІДНОВЛЮВАЛЬНИХ РОБІТ

Фрезерний верстат ФПЕМ: люфт КГП повернувся в допуск, ремонт з розбиранням скасовано

Харківське державне авіаційне виробниче підприємство (ХДАВП) · контрольні заміри: механік корпусу 45 Крамарев О. В. · підписи: заст. головного механіка ХДАВП Трущев В. О., технічний директор ТОВ «ХАДО» Олександров С. М.
м. Харків, Україна · обробка 27.07.2000 · повторний контрольний замір 11.09.2000

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Склад ХАДО внесений у режимі штатної експлуатації верстата, без виведення в ремонт	Кулько-гвинтова пара приводу стола фрезерний верстат ФПЕМ, інв. №4826 · координата X	Двосторонній акт ХДАВП і ТОВ «ХАДО», підписи та печатки

ОБЛАДНАННЯ	СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Фрезерний верстат ФПЕМ, інв. №4826	Люфт КГП приводу стола 0,12-0,21 мм — вище допуску заводу-виробника в усіх точках заміру	Люфт кулько-гвинтової пари за координатою X: по краях і посередині стола
Планований ремонт	Розбирання КГП, шліфування дистанційної шайби, заміна кульок	Обробку виконано замість цього ремонту, на працюючому верстаті

Контрольні заміри виконував механік корпусу 45 ХДАВП індикатором годинникового типу.

Ключовий результат

↓ **4,2×**

люфт КГП посередині стола через 46 днів роботи, 0,21 → 0,05 мм

Люфт кульково-гвинтової пари приводу стола, координата X

ТОЧКА ЗАМІРУ	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 2 ГОД ПРОГОНУ СТОЛА	ЧЕРЕЗ 46 ДНІВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ
По краях стола	0,12-0,14 мм	0,0 мм	0,07-0,06 мм
Посередині стола	0,21 мм	0,03 мм	0,05 мм

Допуск заводу-виробника, названий в акті, — 0,08 мм: до обробки всі точки заміру були вищі за нього, після обробки і через 46 днів роботи — нижчі.

Економічний ефект за актом

ОПЕРАЦІЯ ПЛАНОВОГО РЕМОНТУ	СТАТУС ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Розбирання кульково-гвинтової пари	Виключено
Шліфування дистанційної шайби	Виключено
Заміна кульок	Виключено
Простій обладнання на час ремонту	Скорочено

Перелік наведено за розділом «Економічний ефект» акта. Склад вносився з частковим розбиранням гайки кулькової пари, без виведення верстата в ремонт.

Висновок акта

Верстат готували до ремонту з розбиранням кулько-гвинтової пари, шліфуванням дистанційної шайби та заміною кульок: люфт за координатою X перевищував допуск заводу-виробника в усіх точках заміру, а посередині стола — у **2,6 раз**а. Склад вносився в режимі штатної експлуатації. Уже після **2 годин** прогону стола люфт посередині знизився з **0,21** до **0,03 мм**, по краях був вибраний повністю; повторний замір через **46 днів** роботи показав **0,05 мм** — так само нижче заводського допуску **0,08 мм**. Висновок акта: «Даний експеримент свідчить про можливість повного відновлення робочих характеристик (допуски заводу-виробника 0,08 мм). Відновлення КГП підтверджує гарантійні зобов'язання фірми «ХАДО» і свідчить про необхідність ширшого впровадження XADO технології® на ХДАВП».

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються кулько-гвинтової пари приводу стола фрезерного верстата ФПЕМ та умов його експлуатації на ХДАВП; на іншому обладнанні показники можуть відрізнятися. Акт двосторонній: обробку виконувало ТОВ «ХАДО», контрольні заміри — механік ХДАВП. Оригінал акта від 11.09.2000 з підписами та печатками публікується цілком і доступний для завантаження.