


ПАО «Северсталь»
 Подразделение МЦ «ССМ-Тяжмаш»
 ЦРМО-1

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник технического управления
 дирекции по ремонтам

 (Коряго В.Г.)
 (подпись) (Ф.И.О.)
 « 05 » 04 2021 г.

АКТ
технического состояния
 от « 05 » 04 2021 г.

Комиссия в составе:
 Заместитель начальника центра по экспертной работе - главный инженер

Куплин С.М.
 (Ф.И.О.)

Начальник ЦРМО-1

Захаров О.А.
 (Ф.И.О.)

Главный механик
 (по направлению механик, электрик, энергетик и т.п.)

Лодейщиков В.С.
 (Ф.И.О.)

Главный электрик

Вагонов Ю.А.
 (Ф.И.О.)

Старший менеджер по технической экспертизе ДпР

Удальцов И.Н.
 (Ф.И.О.)

произвела комиссионный осмотр с целью определения технического состояния:

Полное наименование оборудования/объекта в т. ч. идентификационный номер (заводской/порядковый и пр.)	Станок горизонтально-расточной 2656/251	
Инвентарный номер основного средства	584200299	
Основные технические характеристики	Наибольший диаметр растачивания, мм	175
	Длина рабочей поверхности стола, мм	4660
	Ширина стола, мм	4230
	Предела частот вращения шпинделя Min/Max, об/мин	7,5-950
	Мощность, кВт	17
	Класс точности станка	H
Год ввода в эксплуатацию	1968	
Нормативный срок службы		
Дата проведения последнего капитального ремонта	Не проводился	
Количество капитальных ремонтов (для электрооборудования)		
Дополнительная информация		

Дефекты, выявленные в результате визуального и инструментально-измерительного контроля:

№ п/п	Наименование дефекта	Единица измерения	Нормативное значение	Фактическое значение
1	2	3	4	5
1	Станина. Установка направляющих по уровню: а) в продольном направлении (ось W) - прямолинейность направляющих в вертикальной плоскости; б) в поперечном направлении (ось X) - направляющие должны быть в одной плоскости	мм/м	а.) 0,02/1000	а.) 1/1000
		мм/м	б.) отклонение по уровню 0,02/1000	б.) 1,5/1000

2	Прямолинейность центрального или направляющего Т-образного паза стола	мм	Допускаемое отклонение, мм 0,02 на длине измерения до 1000 мм; Максимальное допускаемое отклонение: 0,03.	0,7
3	Перпендикулярность траектории перемещения (ось Y) шпиндельной бабки к рабочей поверхности стола: а) в вертикальной плоскости соосной с осью шпинделя; б) в плоскости, перпендикулярной оси шпинделя.	мм	а) и б) 0,02/500	а) 1,4 мм/500 б) 1,7 мм/500
4	Радиальное биение расточного шпинделя: а) шпиндель вдвинут; б) шпиндель выдвинут на 300 мм (выдвижной шпиндель).	мм	Допускаемое отклонение, мм а) 0,01 D1) <125: б) 0,02 а) 0,015 D1) >125: Б) 0,030	1,2 мм 6 мм
5	Перпендикулярность оси вращения расточного шпинделя направляющим стойки.	мм	Допускаемое отклонение, мм (0,03/1000) при $\alpha \leq 90^\circ$	2мм/1000
6	Параллельность оси вращения расточного шпинделя рабочей поверхности стола в вертикальной плоскости	мм	Допускаемые отклонения 0,02 мм на длине измерения свыше 300 мм.	2 мм
7	Параллельность перемещения расточного шпинделя (ось Z) в вертикальной плоскости, проходящей через ось шпинделя.	мм	При выдвигании шпинделя на расстояние, равное двум диаметрам шпинделя +0,015 (вверх) При выдвигании шпинделя на расстояние, равное четырем диаметрам шпинделя $\pm 0,02$ При выдвигании шпинделя на расстояние, равное шести диаметрам шпинделя: -0,06 (вниз) Примечание Выдвигание шпинделя ограничено расстоянием равным шести диаметрам шпинделя и не должно превышать 900 мм.	Более 1,2мм (Биение расточного шпинделя)
8	Результаты визуального осмотра		Деформации поверхности расточного шпинделя у отверстия для клина выемки инструмента. При работе, для компенсации износа отверстия шпинделя для монтажа оправок с режущим инструментом применяются подкладки. Течь масла по разъёмам корпусных деталей расточной бабки. Нечитаемые шкалы линеек отсчета координат. Задир и видимый износ поверхностей направляющих. Отсутствие резьбы в отверстиях крепления кожухов шпиндельной бабки. Изоляция электропроводки станка утратила свои свойства (высыхание, растрескивание); износ коммутационной аппаратуры (у магнитных пускателей деформации подвижных магнитопроводов, выгорание контактов,) и не отвечает требованиям нормативно-технической документации.	

Таблица инструментального контроля сопротивления изоляции

(Таблица 2)

№ п/п	Наименование дефекта	Единица измерения	Нормативное значение	Фактическое значение
1	2	3	4	5
1	Сопротивление изоляции силовых цепей	МОм	0,5	0,1
2	Сопротивление изоляции понижающего трансформатора цепи освещения и сигнализации	МОм	0,5	0,2

Приложения: фото

Вывод: по результатам осмотра, измерений и изучения нормативно-технической документации комиссия считает техническое состояние Станок горизонтально-расточной 2656/251 инв. № 584200299

(наименование объекта)

неисправным

(исправным/неисправным) *

неработоспособным, подлежит замене

(работоспособным, частично работоспособным, неработоспособным) *

Примечание: Станок горизонтально-расточной 2656/251 инв. № 584200299 не обеспечивает необходимой точности при обработке деталей. Из-за нарушения основных геометрических параметров станка вследствие износа, станок используется только для обдирочных операций. Увеличена норма времени на выполнение основных операций.

(комментарии к частично работоспособному состоянию)

Заместитель начальника центра по экспертной работе -
главный инженер

подпись

Куплин С.М.
(Ф.И.О.)

Начальник цеха/участка производства

подпись

Захаров О.А.
(Ф.И.О.)

Главный механик

(по направлению механик, электрик, энергетик, гидравлик и т.д.)

подпись

Лодейщиков В.С.
(Ф.И.О.)

Главный электрик

подпись

Вагонов Ю.А.
(Ф.И.О.)

Менеджер ДпР

подпись

Удальцов И.Н.
(Ф.И.О.)

05.04.2021