

АКТ
о результатах восстановительных работ по РВС - технологии оборудования
ОАО "ГОЗ Обуховский завод"

Санкт-Петербург

27 марта 2009 г.

Специалистами ЗАО "БЛИК" в период с декабря 2008 г. по март 2009 г. проводились восстановительные работы до РВС – технологии станка токарного (пр. Чехия) TOS SN 63 В, зав. номер 80663.

Измерения технических параметров станка проводились до и после обработки по РВС - технологии совместно специалистами ЗАО "БЛИК" и ОАО "ГОЗ Обуховский завод"

При измерениях использовались:

клещи токоизмерительные УГ - 820 №120104250, виброприбор «Корсар», пирометр бесконтактный «Key May».

Результаты измерений параметров станка

Контролируемый параметр		До обработки по РВС-технологии 11.11.08.		После обработки по РВС-технологии 27.03.09		
		передний подшипник	задний подшипник	передний подшипник	задний подшипник	передний подшипник при глубине реза - 4 мм
Уровень вибрации на частоте вращения шпинделя 28 об/мин и глубине реза – 1мм (мм/с)	Вертик.	0,3	0,8	0,2	0,2	0,2
	Попер.	0,8	0,5	0,4	0,3	0,6
	Осевая	0,5	0,4	0,2	0,2	0,25
Величина потребляемого тока на частоте вращения шпинделя 28 об/мин, глубина реза – 1 мм, А		6,1		2,0		при резком увел. глубины реза до 4 м
Величина потребляемого тока на частоте вращения шпинделя 28 об/мин, глубина реза – 4 мм, А		11,4		3,0		max 4,0

Механик ЗАО «БЛИК»:
 _____ (Сизов А.Ю.)

Механик ИИ 27 ОАО «ГОЗ Обуховский завод»:
 _____ (Лопатин В.А.)

Снижение потребления электроэнергии достигнуто вследствие уменьшения потерь в узлах трения станка. Уменьшение параметров вибрации связано с восстановлением геометрии подшипников.

Обработка по РВС - технологии уменьшает трение, а, следовательно, и износ деталей и узлов, что позволяет увеличить ресурс, избежать капитального ремонта и закупки дорогостоящих запасных частей.

От ЗАО «БЛИК»:
 Техн. директор

 _____ (Задерновский Е.В.)

От ОАО «ГОЗ Обуховский завод»:
 Начальник INSTR. производства
 _____ (Данилов П.А.)