

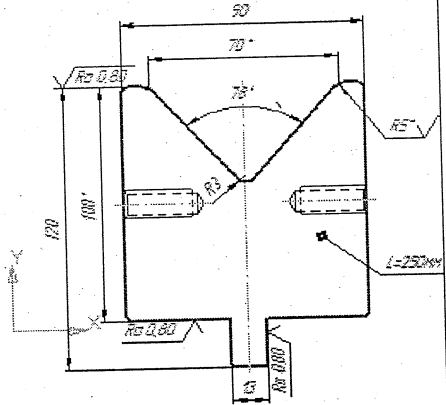
Акт от 23.12.2020
технического состояния инструмента
листогибочного пресса «VARIO PRESS 1000»

Комиссия в составе:

Зам. начальника цеха №1 по тех. части
 Контролёр ЦЛМ
 Наладчик ХШО
 Вед.инженер-технолог ИНО

И.В.Хакимов
 Е.В.Глухова
 Р.Р.Фазлtdинов
 Л.Р.Саматова

провела обследование на предмет технического состояния листогибочного инструмента:

| № п/п | Обозначение | Дата ввода в экспл. | Состояние | Результаты замеров |
|-------|--|---------------------|------------------|--|
| 1 | <p>матрица 232.301 (V70x78°, 38шт x250мм L=9500мм</p>  <p>*Обработать в комплекте из 38шт. с точностью ±0,05мм на 1метр, с последующей термообработкой на ТВЧ h=3мм по кромке HRCэ 54...60</p> | Бренд «Trumpf» 2015 | Требуется ремонт | <p>Износ угла 78° составляет: 77°-78° Глубина залегания рисок и задигов на радиусе R5 составляет 0,09-0,13мм. Глубина залегания рисок и задигов на угле 78° составляет 0,33-0,68мм. Отклонение от прямолинейности на R5 составляет 0,04-0,15мм. Отклонение от прямолинейности на стороне угла 78° составляет 0,01-0,03мм. Отклонение от радиуса кромки R5 составляет R9. Отклонение от размера 100* составляет от 99,72...99,9мм. Отклонение по размеру 70* составляет от 70....71,75мм</p> |

В процессе обследования производился:

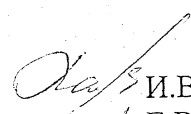


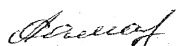
- внешний визуальный осмотр оснастки и деталей, изготовленных на листогибочном прессе VARIO с использованием данной оснастки;
- анализ проведенных точных измерений в ЦЛМ.

Внешним осмотром выявлены многочисленные риски, задиры на рабочих поверхностях матрицы, износ радиуса кромки матрицы. Все видимые дефекты подтверждены измерениями ЦЛМ.

Заключение комиссии:

- инструмент с указанными дефектами не может обеспечить качественную гибку (следствие - появление на внешней стороне детали рисок и следов в виде линии, являющихся в результате контакта материала и изношенной матрицей);
- инструмент с указанными дефектами – ограниченно годен для гибки;
- листогибочный инструмент подлежит ремонту.

Зам. начальника цеха №1 по тех. части
 Контролёр ЦЛМ
 Наладчик ХШО
 Вед.инженер-технолог ИНО

 И.В.Хакимов
 Е.В.Глухова
 Р.Р.Фазлtdинов
 Л.Р.Саматова