

Утверждаю:

И.о. Главного технолога

И.Б. Соболев

АКТ № 21-14523-ОКСР от 01.08.24 г.

О проведении повторных испытаний электрической сверлильной машины с автоматической подачей фирмы «Сборочные решения» (РФ, г. Иркутск).

С 30.07.24 по 01.08.24 г. на участке сборки пилонов МС-21 были проведены повторные испытания ЭСМАП согласно решению, изложенному в Акте № 21-14521-ОКСР от 19.07.2024 с режущим инструментом (сверлом фирмы Klenk с внутренней подачей СОЖ), обеспечивающем сверление отверстий Ø14Н8. Позиционирование ЭСМАП осуществлялось с помощью кондуктора с байонетным креплением.

ЭСМАП настроен на следующие режимы резания: скорость вращения – 300 об./мин.; подача – 0,038 мм/об.

Испытания заключались в следующем:

- был собран с помощью струбцин пакет из листов ВТ 22 толщиной 6 мм (общая толщина пакета 18 мм) и закреплен в кондукторе;
- выполнено сверление отверстий Ø14 мм в количестве 2 шт. с замером времени сверления отверстий;
- выполнен контроль отверстий с помощью калибр-пробки Ø14Н8.

Результат испытаний:

- 1) доказана функциональная возможность выполнения отверстий ЭСМАП в пакетах деталей из титановых сплавов;
- 2) контроль отверстий с помощью калибр пробки (проходной и не проходной) показал, что отверстия соответствуют Н8;
- 3) время сверления одного отверстия составило 3,2 минуты, что удовлетворяет требованиям по такту поточной линии (при этом в замерах не учтено время на установку СМАП в кондуктор, т.к. используемый для испытаний зажим и кондуктор не обеспечивают быстро-съемность в отличие от промышленного образца).

Принятые решения.

1. Для дальнейшей проработки задачи разделки совместных пакетов по проекту «Поточная линия изготовления пилонов» взять за основу технико-экономические решение на базе ЭСМАП производства компании «Сборочные решения»;
2. Филиалу ПАО «Ил» - ВАСО в дополнение к ТЗ направить в адрес ООО «Сборочные решения» следующие данные:

- количество отверстий, типовые пакеты, геометрические характеристики отверстий; потребный такт сборки по каждому сборочному посту;
- основные геометрические характеристики кондукторных плит.

Срок: 07.08.24 г.

2. ООО «Сборочные решения»:

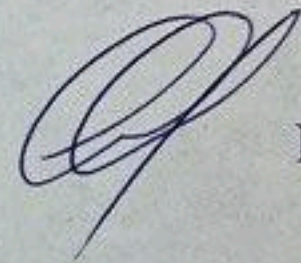
- сформировать и направить в адрес Филиала ПАО «ИЛ» - ВАСО технико-коммерческое предложение, содержащее расчет количества необходимого оборудования; расчет времени обработки по каждой станции (проверка соблюдения такта производства); включить в ТКП разработку кондукторных плит.

Срок: 19.08.24 г.

3. Провести техническое совещание в составе представителей Филиала ПАО «Ил»-ВАСО, ООО «Сборочные решения» для согласования ТКП.

Срок: 23.08.24 г.

Генеральный директор ООО «Сборочные решения»



Косой Э.А.

