


Утверждаю:


10.10.2024
Главный технолог

АКТ №2 КАЗ С.П.Горбунова филиал ПАО «Туполев» от 30.09.2024

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

27.09.2024 г. на участке сборки балки центроплана цех 45 были проведены испытания ЭСМАП с режущим инструментом, обеспечивающим сверление отверстий ф14. Позиционирование ЭСМАП осуществлялось с помощью кондуктора с байонетным креплением.

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

Испытания заключались в следующем:

- была собрана с помощью струбцин плита материала Вт6 толщиной 8 мм и закреплена в кондукторе;
- выполнено сверление отверстий ф14 мм в количестве 2 шт. с замером времени сверления отверстий;
- выполнен контроль отверстий с помощью калибр-пробки ф14Н7.

Результат испытаний:

- 1) доказана функциональная возможность выполнения отверстий ЭСМАП по титановым сплавам;
- 2) контроль отверстий с помощью калибр пробки (проходной и не проходной) показал, что отверстия соответствуют Н7;
- 3) время сверления одного отверстия составило 2,37 минуты. (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:

КАЗ С.П.Горбунова филиал ПАО «Туполев» признать ЭСМАП компании СР соответствующей техническим и технологическим требованиям предприятия, предъявляемым к данному типу оборудования и утвердить возможность ее применения на всех видах изделий.

КАЗ С.П.Горбунова филиал ПАО «Туполев» направить ТЗ на ЭСМАП, включающий в себя количество отверстий, типовые пакеты, геометрические характеристики отверстий; потребный такт сборки по каждому сборочному посту;

- основные геометрические характеристики кондукторных плит.

Срок: 10.10.2024 г.

ООО «Каммаркет» (официальный представитель компании «СР»)

сформировать и направить в адрес Филиала КАЗ С.П.Горбунова филиал ПАО «Туполев» техникокоммерческое предложение, содержащее расчет количества необходимого оборудования; расчет времени обработки по каждой станции (проверка соблюдения такта



производства); включить в ТКП разработку кондукторных плит. Срок: 20.10.2024 г.

Лист согласования по акту разделки отверстий с помощью ЭСМАП:

Two handwritten signatures in blue ink. The top signature is a simple, stylized mark. The bottom signature is more complex, featuring a large circular loop and several vertical strokes.