



**КАЛАШНИКОВ**  
**КОНЦЕРН**

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
(АО «КОНЦЕРН «КАЛАШНИКОВ»)**

проезд им. Дерябина, д. 2/193, помещение 78,  
г. Ижевск, Удмуртская Республика, 426006  
Тел.: (3412) 434-747, 495-922;  
Факс: (3412) 495-922, 434-747 доб.9;  
e-mail: info@kalashnikovconcern.ru;  
http://www.kalashnikovconcern.ru;  
ОГРН 1111832003018; ОКВЭД 25.40;  
ОКПО 90082579;  
ИНН/КПП 1832090230/183201001

**УТВЕРЖДАЮ:**  
**Главный инженер**

**Р.Ш. Янбухтин**

11.04.2022 № 420-9-27/13

**АКТ**

Технического состояния токарного станка СТП220АП инв. № 050244

**Комиссия в составе:**

- |  |                  |
|--|------------------|
| 1. Начальник управления промышленной электроники | - Яковлев М.О.   |
| 2. Начальник цеха промышленной электроники       | - Щепин А.А.     |
| 3. Начальник цеха 893                            | - Антомонов Д.П. |
| 4. Начальник смены УПЭ                           | - Степанов А.Н.  |
| 5. Инженер-мехатроник                            | - Черемных М.Н.  |
| 6. Начальник ОГТ ДвСТ                            | - Соловьев А.В.  |
| 7. Зам. директора ДвСТ                           | - Чебышев И.И.   |

Провела оценку технического состояния токарного станка с ЧПУ СТП220АП инв. № 050244 зав. № 582, находящегося в цехе 893 участок №2.

В ходе работы комиссии установлено:

1. Станок токарный СТП220АП инв. № 050244 зав. № 582 1988 года выпуска. Общий срок эксплуатации станка составил 34 год, при нормативном сроке амортизации подобного оборудования 7-10 лет, капитальный ремонт механической, гидравлической части, а также системы ЧПУ не проводился.

2. По результатам оценки технического состояния станка выявлены следующие дефекты:

- Износ ШВП осей X, Z;
- Износ направляющих осей X, Z;
- Периодические сбои в работе системы привода и позиционирования револьверной головы;

- Сбои в работе и утечка давления в гидравлической системе;
- Износ механизма зажима/разжима патрона;
- Необходим ремонт системы дозированной смазки;
- Геометрическая точность станка не соответствует паспортным данным в следствие физического износа механики станка;
- ЧПУ CNC-T, система управления электроприводами и электроавтоматика станка морально устарели и физически изношены, что приводит к частым сбоям оборудования;

#### **Заключение комиссии:**

Для дальнейшего восстановления работоспособности, необходимо закупить комплектующие станка, многие из которых сняты с производства, требуется капитальный ремонт станка с заменой ШВП и направляющих осей X, Z, ремонт системы гидравлики и смазки, ремонт или замена на аналог револьверной головы, а также модернизация системы ЧПУ и обновление всей электрики и электроники станка в рамках капитального ремонта.

#### **Приложение:**

1. Таблица проверки геометрических параметров станка (на 2 л. в 1 экз.);
2. Станок СТП220АП (на 3 л. в 1 экз.);

**Начальник УПЭ**

**Яковлев М.О.**

**Начальник цеха ППР УПЭ**

**Щепин А.А.**

**Начальник цеха 893**

**Антомонов Д.П.**

**Начальник смены УПЭ**

**Степанов А.Н.**

**Инженер-мехатроник**

**Черемных М.Н.**

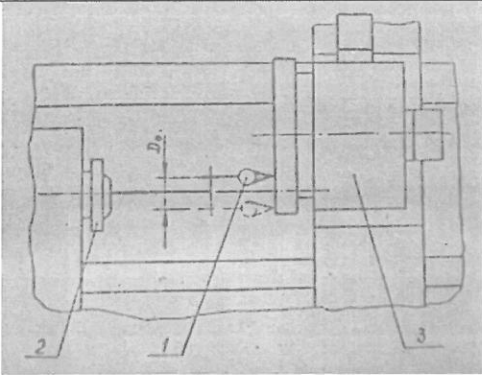
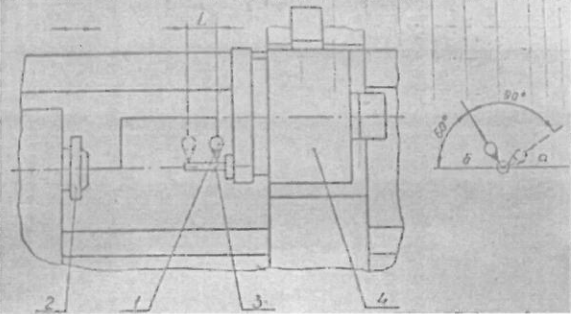
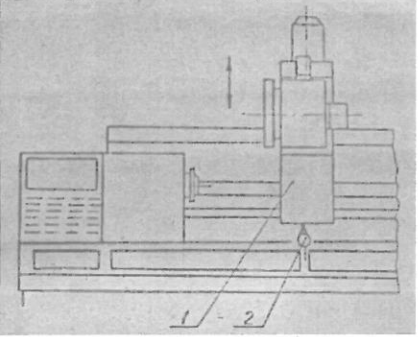
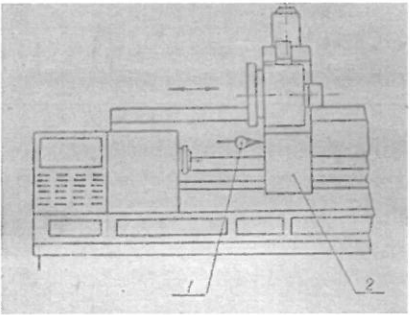
**Начальник ОГТ ДвСТ**

**Соловьев А.В.**

**Зам. директора ДвСТ**

**Чебышев И.И.**

3

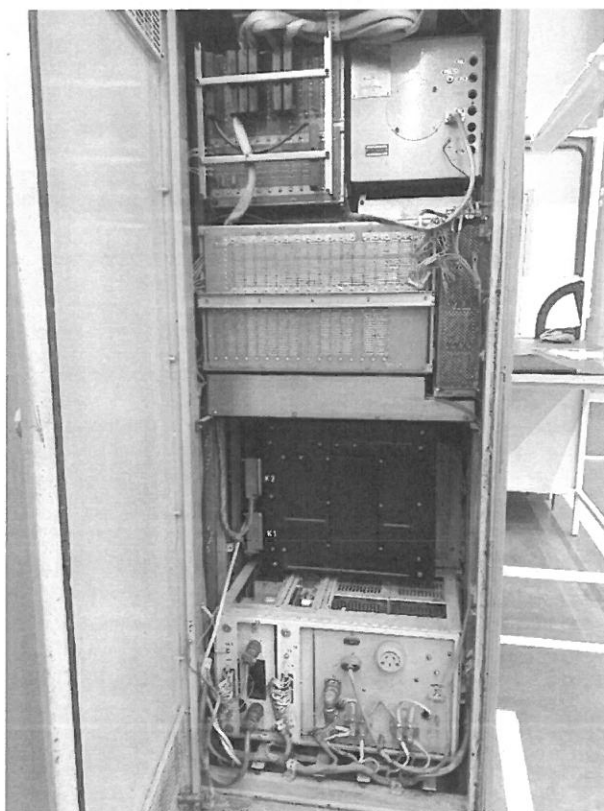
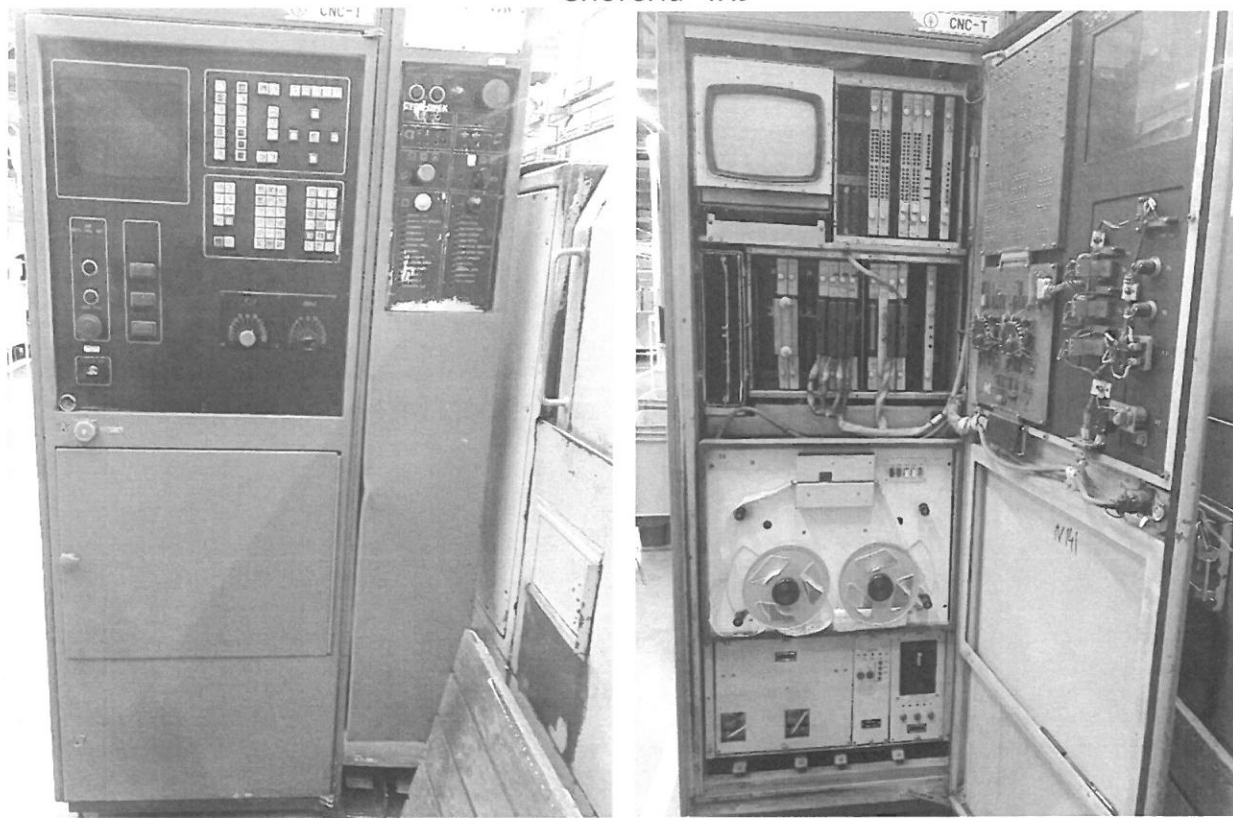
			6) 0,004	
6	Перпендикулярность к оси шпинделя торцевой поверхности револьверной головки		0,008	0,054
7	Параллельность осей отверстий для резцедержателей в револьверной головке направлению продольного перемещения суппорта: а) в плоскости, перпендикулярной направлению поперечного перемещения суппорта (в вертикальной плоскости); б) в плоскости, параллельной направлению перемещения суппорта (в горизонтальной плоскости)		а) 0,012	а)0,031
			б) 0,012	б)0,095
8	Люфт ШВП: а) координата X	 а)	а) 0,003	а)0,024
	б) координата Z	 б)	б) 0,003	б)0,012

Общий вид СТП220АП

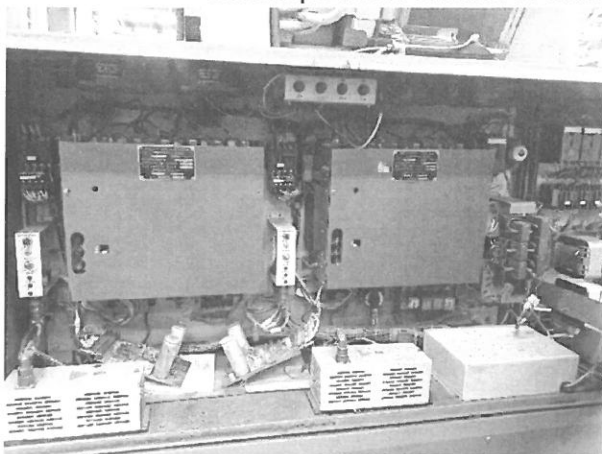




## Система ЧПУ

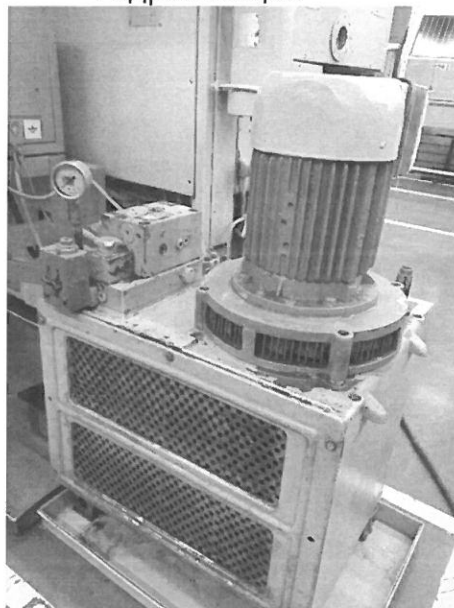


## Электроавтоматика и блоки управления двигателями.



## Гидростанция и система смазки

Гидростанция



Станция дозированной смазки

