



ОАО «ЛМЗ» ПП «Челны – Агрегат»	Заключение о пробной партии № 007-20/16 02.12.2016г.	Директор ПП «Челны – Агрегат»  С.О. Ивченко « ____ » ____ 2016г.
-----------------------------------	--	--

План мероприятий № 009 от 11.10.16 г.	График ТПП №
---------------------------------------	--------------



Номер чертежа. 06-2400-4075	Лит	Наименование детали. Протяжка
--------------------------------	-----	----------------------------------

Замечания по технологии, заготовкам и технологической оснастке

**Испытано** - 1шт.  
Период испытания: 02.11.16 - 29.11.2016г. (T<sub>шт</sub> -0,58 мин).  
**Оборудование:**  
Вертикально – протяжной станок 7А623. Приспособление установочное 55-7630-6204. Патрон рабочий 06-6170-4070-01. Пробка Ø 16<sup>+0,027</sup> 55-8133-6692. Калибр 55-8344-6014.  
**Цель:**  
Освоение прогрессивного режущего инструмента.  
**Обнаружено:**  
Произведено протягивание, протяжкой 06-2400-4075 с упрочняющим покрытием, отверстия Ø 16<sup>+0,027</sup> дет. Крышка 740.11-1011019-10 насоса масляного 740.11/21-1011014-02.  
Стойкость инструмента составила – 820 циклов.  
**Итог:**  
- Было - 310циклов (вариант без упрочняющего покрытия).  
Стало - 820 циклов .  
**Заключение:**  
Стойкость протяжки 06-2400-4075 с упрочняющим покрытием увеличилась на 2,65 раза.

	Должность	Подпись	Ф. И. О.
Члены комиссии	Начальник производства		Ю.Н. Агафонов
	Инженер-технолог		П.А. Тазов
	Менеджер по качеству		Е.Ю. Махмутова

**Заключение о внедрении в производство:**  
Провести сравнительный анализ стоимости протяжек для получения заключения о возможности внедрения в производство, при положительном результате внедрить в производство.

Директор С.О. Ивченко 	Главный конструктор Д.Х. Гарифуллин 
--	--