

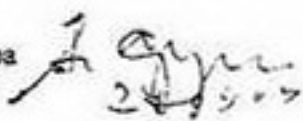
А К Т

Комиссия в составе: начальник ИП Синева Б.Д., начальник цеха № 7 Шабанов А.Ю., начальник тех. бюро цеха № 7 Чекмарев А.А., инженер по инструменту цеха № 7 Самсонов В.А. рассмотрев итоги эксплуатации в июле-сентябре 2004г литформа 147-131 ЛТНМП-100, рабочие поверхности которой подвергнуты упрочнению методом ФПУ (финишное плазменное упрочнение), установила, что стойкость формы при литье кольца 124 из сплава латуни до наступления сетки разгара возросла и составила 5500 деталей (против 300-400 деталей на обычной форме, не подвергнутой упрочнению).

Комиссия считает целесообразным литьевые формы подвергать упрочнению методом ФПУ. Т.к. опытом эксплуатации показала повышение стойкости литформы после упрочнения до наступления сетки разгара более чем в 10 раз.

Согласовано:

1-й зам.технического директора



Ерзамаев Н.С.

Начальник ИП



Синева Б.Д.

Начальник ц.№ 7

Шабанов А.Ю.

Начальник тех.бюро ц.№7



Чекмарев А.А.

Инженер по инст-ту ц.№



Самсонов В.А.