



НИЖЕГОРОДСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

МИРНОЕ НЕБО - НАША ПРОФЕССИЯ

Газета издается с 1932 года
31 мая 2021 года № 12 (12233)

В цехе № 150 продолжается масштабная модернизация оборудования

Многофункциональный фрезерный обрабатывающий центр и тяжелый токарный станок с числовым управлением в механосборочном цехе № 150 Нижегородского завода 70-летия Победы прошли комплексный ремонт и модернизацию и будут задействованы в обработке деталей для изготовления оборудования для нефтегазовой отрасли.

Цель модернизации оборудования – обеспечить необходимую точность и скорость изготовления деталей и узлов. При этом все работы по обновлению и модернизации стакнового парка ведутся таким образом, чтобы после выполнения конкретного заказа оборудование можно было легко адаптировать под другие работы, поскольку оно универсально и способно обеспечить все современные параметры машинообработки. В рамках проекта масштабной модернизации было принято решение о капитальном ремонте большого фрезерного обрабатывающего центра, который ранее использовался в цехе № 37, и тяжелого универсального токарного станка, предназначенного для обработки крупногабаритных деталей и изделий. Для них работники строительно-ремонтного цеха предприятия оперативно выполнили работу по сооружению прочных фундаментов, соответствующих всем техническим требованиям.

– Сотрудники Технологического управления завода рассчитали, какие именно функции должны появиться у оборудования в процессе ремонта, специалисты отдела главного механика определили поставщика и заключили договоры о проведении работ с Ишимбайским станкoremонтным заводом, – рассказывает главный

механик предприятия **Борис Некрасов**. – Работники нашей службы оперативно провели демонтаж станков, доставили их к месту ремонта и на всем его протяжении контролировали работы по восстановлению. После окончания работ и приемки на территории поставщика станки были возвращены на площадку предприятия. В настоящее время мы вместе со специалистами завода, производившего ремонт, ведем работу по сдаче данного оборудования в производство.

СОВРЕМЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ – ДЛЯ ДОЛГОСРОЧНОЙ РАБОТЫ

Целью капитального ремонта многофункционального обрабатывающего центра было восстановление максимальной точности при обработке деталей и обеспечения скорости обработки за счет сокращения числа установок, а значит, устранения необходимости частой переналадки центра.

В процессе ремонта были заменены шарико-винтовые пары с приводами двигателя редуктора, как по оси Z, так и по осям Y и X. Восстановлен инструментальный магазин для автоматической смены инструмента, выполнены новые телескопические защитные кожуха заново отшлифованных

направляющих. Замена старых маслостанций на современные, оснащенные импульсными дозаторами и контрольными датчиками давления масла, позволит избежать неправильной эксплуатации, так как оператор всегда может видеть, где необходимо оперативно добавить смазки, чтобы исключить сбои в работе. Применение современных электродвигателей, беззазорных редукторов придало станку необходимые точностные характеристики.

– После установки системы ЧПУ стало возможным управление одновременно несколькими осями, что позволяет обрабатывать деталь в нескольких плоскостях, – говорит бригадир **Андрей Щукин**, оператор станков с ЧПУ цеха № 150.

– Это ускоряет процесс изготовления детали. После того, как специалистами завода будут написаны управляющие программы, этот модернизированный обрабатывающий центр, предназначенный для обработки корпусных деталей, примет в эксплуатацию наша бригада.

ВТОРАЯ ЖИЗНЬ НАДЕЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Тяжелый токарный станок, пройдя капитальный ремонт и модернизацию, также перешел в раздел станков с ЧПУ. В



Оператор станков с ЧПУ цеха № 150 Андрей Щукин осваивает технологические возможности восстановленного обрабатывающего центра

ходе ремонта были произведены шлифовка направляющих станины, шлифовка направляющих суппортной группы, ремонт коробки скоростей с заменой изношенных подшипников, валов и шестерен. В процессе модернизации на станке установлены шариковые винтовые пары, в частности по оси Z, и модернизированы привода верхнего суппорта. Это дает точность и плавность в обработке.

Станок предназначен для обработки крупногабаритных деталей типа тел вращения: валов, цилиндров и др. На нем смонтирована система прогрессивного охлаждения режущего инструмента и импульсные станции смазки, что позволяет более эффективно эксплуатировать обновленное оборудование. На баках установлены элементы для тонкой очистки от различных включений, что повышает качество и чистоту обработки деталей.

– Оборудование фактически получило «вторую жизнь», – говорит **Владимир Бушмин**,

мастер Ишимбайского станкoremонтного завода, который вместе со специалистами нашего предприятия в составе пусконаладочной бригады ведет работы по монтажу отремонтированного оборудования. – В процессе ремонта применялись современные антифрикционные материалы, обладающие повышенной устойчивостью к трению, что облегчает работу подвижных частей станка, повышает срок службы его деталей и механизмов. Теперь станок прослужит долгие годы.

Я хотел бы поблагодарить руководство Нижегородского завода 70-летия Победы, цеха № 150, сотрудников всех служб завода за помощь в процессе монтажа и проведения пусконаладочных работ. Благодаря профессионализму коллектива завода 70-летия Победы все вопросы по изготовлению необходимых запчастей решались оперативно и с высокой эффективностью.

Мария Филенко