

## **Описание проектов от соискателя ПАО Роствертол инженера-конструктора Шматкова Александра Анатльевича**

### **Крупногабаритная оснастка для производства изделия “296”.**

#### **1.Стапель 28.29.40.41.2744.0000СБ. Рационализаторское предложение №762-014**

В 2008г. мною был спроектирован стапель 28.29.40.41.2080.0000 для сборки и склейки стреловидной законцовки 286-2906-100 для лопасти 286-2906-00 (на тот момент новая лопасть со стреловидной законцовкой для вертолета МИ–28Н). Лопасть в серию не пошла и стапель после нескольких склеек передали на участок ПУ-8 (профессионального училища №8) для использования в учебно-методических целях. Далее для машины “296” КБ имени Миля спроектировало новую лопасть со стреловидной законцовкой 286-2910-00 и в декабре 2014г. в КБ ОЛТ ОГТ поступило задание на проектирование нового стапеля, для новой стреловидной законцовки 286-2910-100. Целесообразно было не проектировать новый стапель а взять за основу уже спроектированный и изготовленный. Переработав конструкторскую документацию был спроектирован стапель 28.29.40.41.2744.0000СБ (см. приложение 1) В 2016 г. были проведены первые склейки, осуществляется отработка технологии склейки стреловидной законцовки, получено заключение по рац.предложению №76-2014. При изготовлении нового стапеля не пришлось изготавливать ≈80% узлов и агрегатов, а это экономия металла, зарплаты рабочим, электроэнергии и сжатого воздуха, загруженности станков, сокращение сроков на проектирование и изготовление.

#### **2.Стапель для сборки и склейки стабилизатора 296.3100.00**

В декабре 2015 г. конструкторскому бюро отдела лопастных технологий поступило задание на проектирование оснастки на новый стабилизатор для изд. “296” (Ми-28НМ). На проектирование отводились жесткие сроки. В процессе работы стапель был спроектирован за 2 месяца (объем – 636 форматов А4), включая разработку твердотельных электронных моделей для отработки рабочих контуров на станках с ЧПУ. Конструкторская документация на стапель 28.31.29.41.2900.0000 (см. приложение 2,3), цеху подготовки производства была передана в феврале 2016г. Стапель изготовлен и сдан цеху потребителю в декабре 2016 и в настоящее время производится отработка технологии склейки нового стабилизатора.