АКТ
о ходимости режущей кромки ковша ПДМ SANDVIK LH410№03

(060-050-0160 160-466920 Полустреловидный профиль Olofsfors 254*57/29*3660)

от «03» ноября 2026 год **ГОК «Бозымчак»**

Комиссия в составе:

- **Председатель комиссии:** Кусниев М.О. — заместитель главного механика;
- **Члены комиссии:**
  - Макашов Т.К. — начальник добычного участка;
  - Базарбаев А.Т. — механик по самоходному оборудованию,

составила настоящий акт о нижеследующем:

1. Предмет испытаний

29.05.2026 г. на ПДМ SANDVIK LH 410№03 была установлена режущая кромка ковша со следующими характеристиками:

- **Наименование/профиль:** Полустреловидный профиль Olofsfors.
- **Артикул/номенклатурный номер:** 060-050-0160 160-466920.
- **Геометрические параметры:** 254*57/29*3660.

2. Условия и ход испытаний

- Наработка ПДМ SANDVIK LH 410№03 на момент установки детали составляла **13148 м/ч**.
- Наработка на момент демонтажа режущей кромки составило **15057 м/ч**.
- После монтажа оборудование эксплуатировалось в подземных условиях для уборки горно-проходческих и очистных выработок, также продирания дорожного полотна.

3. Заключение и результаты

Общая чистая наработка режущей кромки отвала «Полустреловидный профиль Olofsfors 254*57/29*3660» за период эксплуатации с 29.05.2026 г. по 09.10.2026 г. составила **1909 м/ч**.

В ходе эксплуатации данная кромка имеет ряд преимуществ:

1. После установки вварным методом не требуется постоянная протяжка болтов, как на съёмных сегментах САНДВИК.
2. Исключены выпадание кромки из-за сварочного шва в отличие раздельных сегментов САНДВИК.
3. Меньшая нагрузка на ДВС и трансмиссию при наборе ковша в забое из-за более ровной поверхности сварочного шва с остальным днищем ковша и более быстрая разгрузка ковша в отличии от выступающих сегментов.

Испытания считать завершенными. Данный показатель наработки рекомендуется использовать для расчета ходимости и планирования закупок аналогичных расходных материалов.

Фотографии прилагаются Приложение №1.

1. **Заместитель главного механика** **Кусниев М.О.**
2. **Начальник добычного участка** **Макашов Т.К.**
3. **Механик по ремонту и обслуживанию самоходного оборудования** **Базарбаев А.Т.**

Приложение №1.

