



Открытое акционерное общество  
"Завод фрикционных и термостойких  
материалов"

150003, г. Ярославль, ГСП  
ул. Советская, 79  
тел.: (0852) 25-42-84, 25-54-45  
факс (0852) 25-47-10  
АТ/Телекс 217176 UTES RU  
ОКПО 05766936

15.01.2002 г. №

24/

*Упр*

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

О проведении испытаний штампа  
после ФПУ

В ноябре 2001 года на Вашей фирме были проведены опытные работы по финишному плазменному упрочнению /ФПУ/ деталей штампа ШТ-505. В настоящее время в условиях нашего предприятия проведены стойкостные испытания данного упрочненного штампа. Получены положительные результаты, и мы заинтересованы в приобретении оборудования для проведения ФПУ.

В связи с вышеизложенным, прошу Вас направить в наш адрес договор на поставку оборудования для ФПУ, передачу технологии, обучение обслуживающего персонала.

Одновременно направляю Вам акт испытаний штампа ШТ-505 после проведения ФПУ.

Приложение: АКТ от 15.01.2002 г.

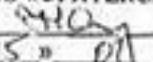
С уважением  
Технический директор

*И.А. Налев*

И.А. Налев

Генеральному директору  
НПФ «Плазмацент»  
Тополянскому П.А.

195251, г. Санкт-Петербург,  
Политехническая ул., 29 химич.  
корп., К. 54.  
факс /812/ 5287484

УТВЕРЖДАЮ  
Технический директор  
ОАО «ФРИТЕКС»  
 И.А. Налов  
« 15 » 01 2002г

АКТ от 15.01.2002г.

О испытании штампа ШТ-505 дст. 21083-1003020-10 после проведения опытных работ по финишному плазменному упрочнению /ФПУ/.

Составлен комиссией :

1. Волков В.В.-начальник цеха АФД-2
2. Герасин Н.Н.-инженер по осветке цеха АФД-2
3. Клочков А.В.-начальник участка цеха АФД-2
4. Алтуфьев Е.А.-мастер по ремонту цеха АФД-2
5. Терентьев А.В.-инженер-технолог цеха АФД-2
6. Гарин А.С.-главный специалист-рук.группы ПКС ОР

В ноябре 2001 года в ООО «НПФ «ПЛАЗМАЦЕНТР» г. Санкт-Петербург были проведены опытные работы по финишному плазменному упрочнению рабочих частей штампа. Для эксперимента был взят штамп ШТ-505 вырубки безсостовных прокладок ГБЦ с рабочими частями твердостью 59...63 HRC<sub>0,2</sub>, который введен в эксплуатацию в июле 2000 года и на момент проведения опытных работ высота рабочих кромок штампа составляла 2,5 мм., зазоры между рабочими частями увеличены по отношению заданным в КД /0,003+0,005 мм./ за счет износа в процессе эксплуатации. Нарботка штампа между последними шрифтовками составляла 8000 деталей.

Упрочняющее покрытие было нанесено на наружных и внутренних поверхностях рабочих частей штампа толщиной 0,003 мм.



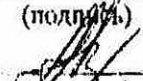


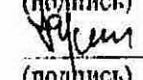
При испытании штампа после проведения ФПУ наработка составила 12000 деталей. Таким образом ходимость штампа увеличилась на 50 %.

Заключение комиссии: Целесообразно использование установки ФПУ для ремонта штампов в местах появления увеличенных зазоров между рабочими частями. Особенно эффективно проведение ФПУ на штампах в конце их срока службы, когда остается около 3-х мм, высоты рабочих кромок. В этом случае проводится упрочнение всех рабочих поверхностей штампа, уменьшение зазоров по всему контуру рабочих частей и ФПУ можно проводить неоднократно по мере износа штампа.

Большой эффект должно дать ФПУ пуансонов сборочных штампов.

Также целесообразно использование установки ФПУ для упрочнения режущих кромок ножей гильотинных ножниц линий Л-208 и режущего инструмента /сверла, фрезы, зенкера и. т. д./.

Подписи членов комиссии:

1.	 (подпись)	<u>В.В. Востов</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)
2.	 (подпись)	<u>Н.М. Герасим</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)
3.	 (подпись)	<u>А.В. Козлов</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)
4.	 (подпись)	<u>Е.А. Алтухов</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)
5.	 (подпись)	<u>В.В. Черныш</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)
6.	 (подпись)	<u>А.С. Гарин</u> (расшифровка подписи)	<u>15.01.2002</u> (дата)