

АКТ

Испытаний инструмента, оснастки с износостойкими покрытиями

Сведения об инструменте

Наименование	Шифр	Материал	Партия	К-во	Примечание
Буракан	51-1926-4101	X12 мр	а1, а2, а3, а4 а5, а6, а7, а8	4штук	
Вид покрытия	Шифр техн.	Установка	Дата нанесен.	Особенности обработки	
Титаниевое покрытие SiC+SiO ₂					

Номер и содержание операции	Номер операции 20 (расклевка оси)				
Оборудование, модель, номер	6.14.317.43-1 - - - 318 - - -	6.14.229.43-1 6.14.375.43-1			

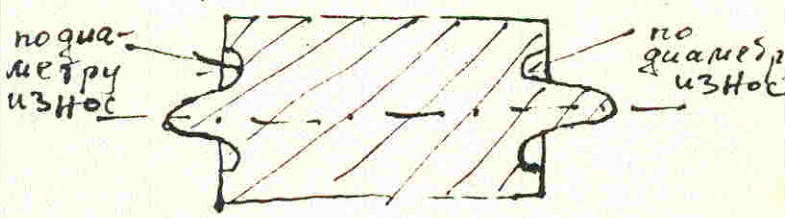
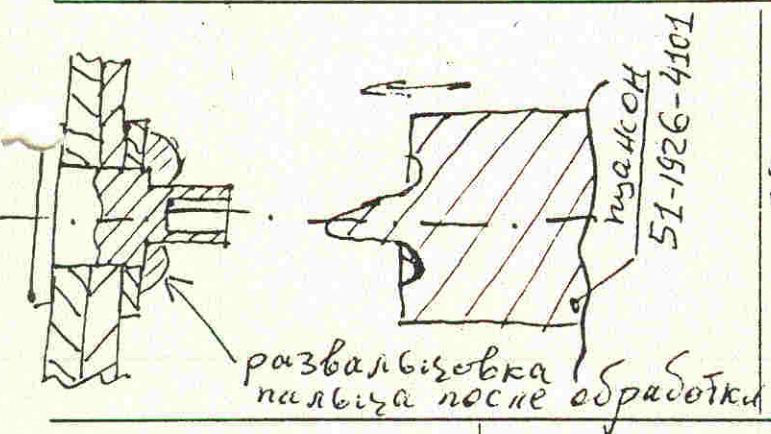
Цех №	Обрабатываемая деталь	Номер	Наименов.	Материал	Твердость
		43-1	2101-6813092 2101-6813018	2101-6813092 2101-6813094	Палец

Режимы обработки:

об/мин	м/мин	мм	мм/мин	мм/об	мм/зуб	СОЖ	Примечание

Схема работы инструмента (эскиз наладки)

Схема износа инструмента и место его измерения



Критерий стойкости	Инструмент	
	без покрытия	с покрытием
Потеря размерной точности		
Ухудшение чистоты обраб.	потеря чистоты обработки	тоже
Поломка		
Принудительный сьем		
Разруш. покрыт. (стирание)	значительное	тоже
Прочее:		

АКТ

испытаний инструмента, оснастки с износостойкими покрытиями

Результаты испытаний:

Инструмент без покрытия				Инструмент с покрытием			
Стойк. Т дет.	Износ мм	Ср. стойкость	Козф. вар.	Стойк. Т дет.	Износ мм	Ср. стойкость	Козф. вар.
700				2, 4			
800				2800			
700				1, 3			
800				3100			
700				5, 6, 7, 8			
				2600			
				2700			

Замечания

Заключение

Средняя стойкость инстру-та 51-1926-410
в 1,5-2,5 раза больше инструмента
без спецпокрытия

Испытал

ОТМ УЛИР

Ф. И. О.

Подпись

Дата

Ф. И. О.

Подпись

Дата

Ф. И. О.

Подпись

Дата

Давыдов К.Е. Дал 3/03-89

Васильев В.И. 30.03