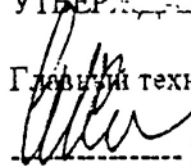


ООО "Топливные системы",
Санкт-Петербург

УТВЕРЖДАЮ

Главный технолог


КЛИМКИН В.П.

АКТ от 06.02.2002 г.

Согласно протокола тех.совещания по дресселю Ваз 2112.1148010 от 07.12.01 г. по п.7.1. цех №10 совместно с ОГТ испытывал сверла 1349-147-01 с покрытием,повышающим стойкость инструмента.

Сверлами 1349-147-01 для окончательной обработки посадочного места под РХХ в количестве 5 штук работали в течении января месяца:

№ сверла	Установлено	Снято	Отработано	Кол-во деталей обработано
Сверло №1	3.01.02	5.01.02	3 дня	1040 шт
Сверло №2	8.01.02	14.01.02	5 дней	2752 шт
Сверло №3	15.01.02	17.01.02	3 дня	1632 шт
Сверло №4	18.01.02	31.01.02 01.02.02	7,5 дня 1/2 дня	4080 шт
Сверло №5	1.02.02	4.02.02	1,5 дня	843 шт

Сверло №5-из-за некачественного литья(твердые включения,участки) режущие кромки быстро затупились.

Сверло 1349-147 – установлено 5.02 – находится в работе.

В результате проделанной работы получены положительные результаты - по стойкости.Стойкость сверл 1349-147-01 с покрытием значительно превышает обычных,которые стоят 1 смену, а часто смена инструмента производится 2 раза в смену (300...500 шт).

При анализе данной операции выявлено ряд причин,влияющих на стойкость инструмента:

1. При обработке места под РХХ плохо поступает охлаждение на лопадку в отв. ф 19,5 на глубине более 12 мм, происходит налипание на режущие кромки, не дает р-р по ф и не получается шероховатость на торце и образующей ф 19,5.
2. В настоящее время в цех поступают отливки с твердыми включениями, что значительно сказывается на стойкость всего применяемого инструмента на линии.

ВЫВОД: п.1. Для окончательного решения необходимо продолжить работу по применению сверл 1349-147-01 с покрытием на более длительный период.

Начальник ТБМК и СВТ

Начальник техбюро ц.10

Вед.инж.технолог ц.10





А.С.НАРТОВ

А.В.КРЫЛОВ

В.Н.ОВСЯНИКОВА