

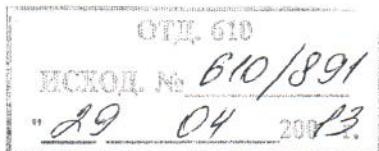
ФЕДЕРАЛЬНОЕ КОСМИЧЕСКОЕ АГЕНТСТВО

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

ПЕРМСКИЙ ЗАВОД «МАШИНОСТРОИТЕЛЬ»



Санкт-Петербургский Государственный
Политехнический университет
Кафедра Пластической обработки металлов
195251, Россия,
Санкт-Петербург,
ул. Политехническая, 29



Доктору техн. наук, профессору
Гиршову В.Л.

Уважаемый, Владимир Леонидович!

Высылаю Вам акт результатов испытаний.

Заинтересован в получении всех проведенных исследований Ваших разработок в сопоставлении с общеизвестными свёрлами, а также свёрлами «Izar» (Испания) (микроструктура, химический состав и др.).

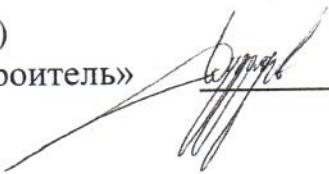
Приложение: Акт испытаний – 1 лист.

С уважением,

к.т.н., технический руководитель

Отдела Главного технолога (610 отд.)

ОАО «Пермский завод» «Машиностроитель»


Дударев А.С.

Сот. 8-961-758-08-38
Тел. (342) 2-62-65-23
Факс (342) 2-62-64-60

«Утверждаю»
Первый зам. главного инженера
ОАО «Пермский завод «Машиностроитель»

Мякотников И. А.

23 апреля 2013 г.

АКТ №610/ 847 от 23.04.2013 г. опробования различных типов
режущего инструмента на роботизированном комплексе

В период с 03 по 19 апреля 2013 г. в цехе 178 на роботизированном технологическом комплексе на базе робота KUKA KR 60 HA при перфорации заготовки – звукопоглощающей сэндвичевой конструкции авиационного двигателя 94-05-8006 (материал – стеклопластик ВПС-33) с целью оценки стойкости были опробованы различные типы режущего инструмента с режимами, приведенными в табл.:

Тип инструмента	Материал реж. части	Подача, /мин	Частота вращения, об/мин	Стойкость, выраженная в кол. отв.*	Примечание
Сверло спиральное ø2 мм, IZAR	Быстрореж. сталь HSSCO с покрытием TiN	4	12000	3000–3500	Производство IZAR (Испания)
Сверло спиральное, ø2 мм, СПСПУ	P6M5K5-МП с алмазоподобным покрытием	4	12000	5500	Предоставлены Санкт-Петербургс. государственным политехническим университетом

*При проведении испытаний стойкости сверл, за критерий затупления принимали технологический критерий. Конкретным проявлением технологического критерия служили признаки нарушения нормальной работы, требующие замены инструмента из-за резкого падения качества обработанных отверстий: появления вырывов, разломачивания вокруг отверстия, а также возникновение ощутимых колебаний заготовки. Стойкость сверл определялась количеством обработанных отверстий.

Главный технолог
Зам. главного инженера

М.А. Баяндин

Начальник цеха 178

В.В. Ситёв

Начальник отдела ОТР (839)

В.Я. Лыгина

Технический руководитель СПТО 610, к.т.н.

А.С. Дударев

Начальник бюро программирования
объемной обработки ОМО 610

С.А. Трескин

Инженер-программист ОМО 610

А.В. Подвинцев