Т. Гудкову Г.С.

11.10.91г.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

НИКОЛАЕВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

327002, г. Николаев, ГСП-579,
ул. Чигрина, 29,
Расчетный счет № 000262701
в Заводском отделении
Промстройбанка индекс 327020
Для телеграмм
Николаев ПРЕСС 272268

ТЕЛЕФОНЫ:
Директора: 37-35-71
Гл. инженера: 37-34-90
Зам. директора 36-22-22
Отдел сбыта 37-75-79
Бухгалтерия 37-67-57
Отдел снабжения 37-33-66
Секретарь 37-35-71

№ 16-08/ от 01.10.91

На Ваш запрос от

Главному инженеру ВНИПТИМ
т.Ткаченко А.Я.

650610, г.Кемерово, ГСП-I
ул.Мичурина, 13

Высылаем оформленный акт испытания металлорежущего инструмента на нашем заводе, предварительно упрочненным методом ПДУ упрочнения в Вашем институте.
Приложение: акт испытания в I экз.

И.о.директора завода А.Д. Тарасенко

Исп.Заворотнюк О.Ф.
тел. 37-18-65

УТВЕРЖДАЮ
И.о.директора завода
_____ А.Д. Тарасенко
"01" _____ 1991г.

А К Т от 17.09.91

Мы, нижеподписавшиеся, комиссия в составе: и.о.главного технолога т.Наумука К.А., начальника участка т.Багинского В.Б., инженера по стандартизации т.Леус А.А., инженера-технолога т.Заворотнюк О.Ф. составила настоящий акт на испытание, при механической обработке деталей универсально-сборной переналаживаемой оснастки сверл диаметром 4,2 мм, прошедшим упрочнение режущей кромки методом ПДУ упрочнения.

ПДУ упрочнение режущего инструмента выполнил ВНИПТИМ г.Кемерово.

Выполнено:

1. Сверление отв.⌀ 4,2 мм двумя свёрлами из стали марки Р6М5 на следующих деталях УСПО.

1.1. Подкладка 7033-2121 - 7 шт.
1.2. Подкладка 7033-2122 - 7 шт.
1.3. Подкладка 7033-2123 - 7 шт.
1.4. Подкладка 7033-2124 - 7 шт.
1.5. Подкладка 7033-2125 - 7 шт.
1.6. Подкладка 7033-2131 - 7 шт.
1.7. Подкладка 7033-2133 - 7 шт.
1.8. Подкладка 7033-2135 - 7 шт.
1.9. Проставка 7033-2291 - 7 шт.
1.10. Проставка 7033-2292 - 8 шт.
1.11. Проставка 7033-2331 - 9 шт.

Вышеупомянутые детали изготовлены со стали марки 12ХН3А ГОСТ 4543-71. До сверления отверстий детали подверглись химико-термической обработке - науглероживание природным газом. Твердость деталей НРС ≤ 22.

2. Сверление отверстий диаметром 4,2 мм двумя свёрлами из стали марки Р6М5, прошедшими ПДУ упрочнение режущей кромки на следующих деталях УСПО:

2.1. Прокладка 7033-2121 - 35 шт.
2.2. Прокладка 7033-2122 - 35 шт.
2.3. Прокладка 7033-2123 - 35 шт.
2.4. Прокладка 7033-2124 - 35 шт.

2.5. Прокладка 7033-2I25 - 35 шт.
2.6. Прокладка 7033-2I3I - 35 шт.
2.7. Прокладка 7033-2I33 - 35 шт.
28. Прокладка 7033-2I35 - 35 шт.
29. Проставка 7033-229I - 35 шт.
3.I0. Проставка 7033-2292 - 40 шт.
2.II. Проставка 7033-233I - 45 шт.

Вышеозначенные детали изготовлены со стали марки I2ХН3А ГОСТ 4543-7I. До сверления отверстий детали подверглись химико-термической обработке - науглероживание природным газом. Твердость деталей НРС 26...30.

В Ы В О Д Ы

I. Сравнение с обычными сверлами диаметром 4,2 мм из быстрорежущей стали марки Р6М5 показало, что сверла, прошедшие упрочнение режущей кромки методом ПДУ упрочнения, имеют стойкость в 5 (пять) раз больше, чем сверла, не прошедшие упрочнение.

2. Стойкость сверл с ПДУ упрочнением снижается до стойкости сверл, не прошедших ПДУ упрочнение после повторной заточки режущей кромки.

И.о.главного технолога	К.А. Наумук
Начальник участка	В.Б. Багинский
Инженер по стандартизации	А.А. Леус
Инженер-технолог	О.Ф. Заворотнюк