

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.

Выполнено:

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

- 1.1. Подкладка 7033-2I2I - 7 шт.
- 1.2. Подкладка 7033-2I22 - 7 шт.
- 1.3. Подкладка 7033-2I23 - 7 шт.
- 1.4. Подкладка 7033-2I24 - 7 шт.
- 1.5. Подкладка 7033-2I25 - 7 шт.
- 1.6. Подкладка 7033-2I3I - 7 шт.
- 1.7. Подкладка 7033-2I33 - 7 шт.
- 1.8. Подкладка 7033-2I35 - 7 шт.
- 1.9. Проставка 7033-229I - 7 шт.
- 1.10. Проставка 7033-2292 - 8 шт.
- 1.11. Проставка 7033-233I - 9 шт.

Вышеупомянутые детали изготовлены со стали марки 12ХНЗА ГОСТ 4543-71. До сверления отверстий детали подверглись химико-термической обработке - науглероживание природным газом. Твердость деталей НРС \leq 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 7033-2I2I - 35 шт.
- 2.2. Прокладка 7033-2I22 - 35 шт.
- 2.3. Прокладка 7033-2I23 - 35 шт.
- 2.4. Прокладка 7033-2I24 - 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.
- 3.10. Проставка 7033-2292 - 40 шт.
- 2.11. Проставка 7033-233I - 45 шт.

Вышеозначенные детали изготовлены со стали марки 12ХНЗА ГОСТ 4543-71. До сверления отверстий детали подверглись химико-термической обработке - науглероживание природным газом. Твердость деталей НРС 26...30.

ВЫВОДЫ

1. 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

Начальник участка

Инженер по стандартизации

Инженер-технолог

К.А. Наумук

В.Б. Багинский

А.А. Леус

О.Ф. Заворотнюк