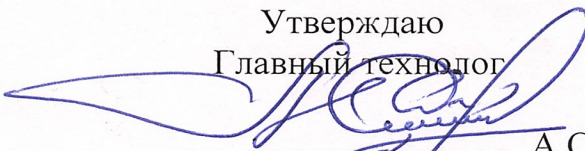


ОАО «Уфимское моторостроительное производственное объединение»
ИнП

Утверждаю
Главный технолог



А.С. Селезнёв

« 16 » 2015г.

АКТ
испытания режущего инструмента (фрез Е6154-4364-10) после
упрочнения в ООО Центр Упрочнения «Металлресурс»

В июне месяце 2015г. в цехе 3в1 проведены испытания 2-х фрез Е6154-4364-10. Материал заготовок – твердый сплав Н10F.

В цехе 3в1 обрабатывалась деталь 99.01.32.147, 99.01.32.147-01 «Лопатка направляющая III ст.» из титанового сплава ВТ3-1, № операции 41310. Обработка производилась на станке Стерлитамак 500VB при следующих режимах:

- число оборотов $n = 1200$ об/мин. ($V = 65$ м/мин);
- подача $S = 1800$ мм/мин;
- подача $S_z = 0,27$ мм/зуб;
- припуск $t = 0,25$ мм.

В процессе обработки одной фрезой Е6154-4364-10 из материала Н10F обрабатывается 35 деталей без переточки. Испытуемыми 2-мя фрезами обработано 200 деталей без переточки (по 100 деталей каждой фрезой).

Выводы:

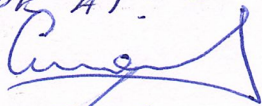
1. Стойкость режущего инструмента (фрезы) из твердого сплава Н10F после упрочнения при обработке титанового сплава ВТ3-1 выше стойкости фрез без упрочнения в соотношении 1:2,9.

2. Вести дальнейшую работу с ООО Центр Упрочнения «Металлресурс» по упрочнению режущего инструмента.

Рекомендации:

1. Испытать режущий инструмент (долбяк) Е6174-1358 в КИРТК.
2. Провести работы по упрочнению режущ. инструмента в НПА «Технопарк АТ» ^(и испытанию в цехах)

Начальник БПТиО



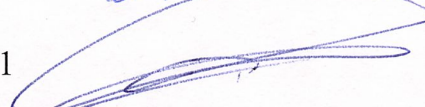
В.В. Стомин

Начальник ТО ИнП




Е.Я. Казакова

Начальник цеха 3в1



М.О. Игнатьев

 / П.Т. Шаршурин
16.07.15