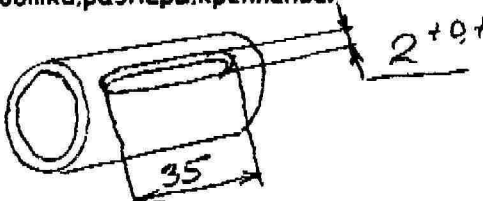


Акт об испытаниях Фрезерного инструмента

Завод им. Дегтярева,
г. Ковров

Заказчик _____

<p>Эскизы обработки, размеры, крепление.</p> 	<p>Гравировка детали :</p> <p>Номер операции :</p> <p>Номер перехода :</p>
--	--

Станок BM 500	Вид обработки	Материал 30ХГСА
Тип Фрезерный	<input type="checkbox"/> Грубая обдирка	Обозначение
Мощность КВ	<input type="checkbox"/> Обдирка	Твердость HRC 34...41
Ручное управление <input type="checkbox"/> ЧПУ <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Предварительная	Состав
Охлаждение да <input checked="" type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Окончательная	C.....Ni.....Cr..... Mn.....Si.....Другие.....

Фрезы ϕ 2 мм

Параметры	Результаты испытаний	
	Базовый вариант	Предлагаемый вариант
Наименование пластины	КА 2220-4066	КА 2220-4066
Наименование державки		
Марка сплава	Р6М5	Р6М5 (ФПУ)
Скорость резания м/мин	} РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ПОСТОЯННЫЕ	
Подача обратная S_0 мм/об		
Подача на зуб S мм/мин		
Подача стола S мм/мин		
Количество зубьев	4	4
Глубина фрезерования мм		
Ширина фрезерования мм		
Тип применяемого СОЖ	НАСЛО	НАСЛО
Качество поверхности Ra	5 Кл	5 Кл
Стойкость до переточки мин		
Стойкость до переточки шт.	12 шт	27 шт
Машинное время		
Износ поверхности мкм.		
Количество переточек		
Примечание		

Заключение: Стойкость инструмента увеличилась более чем в 2 раза.

Представитель фирмы-поставщика реж. инструмента _____
 Представитель фирмы-поставщика реж. инструмента _____

Представители производства (мастер участка) _____
 Представители производства (мастер участка) _____

Инженер по проектированию реж. инструмента (ОГТ) _____
 Инженер по проектированию реж. инструмента (ОГТ) _____

Представители технадзора _____
 Представители технадзора _____

Подпись Курбанов В.Р.
 Подпись Швецов Ю.В.
 Подпись Каленский
 Подпись _____