

"УТВЕРЖДАЮ"

Главный инженер

НИО им. Коминтерна

Ю. В. Мысков

1990г.



А К Т

внедрения процесса и оборудования плазменно-дугового упрочнения штампов и инструмента.

Настоящий акт составлен в том, в соответствии с договором № 21/89 от 03.07.89г. "Внедрение процесса плазменно-дугового упрочнения штампов и инструмента / разработка конструкторской и технологической документации и изготовление вспомогательного оборудования для плазменно-дугового упрочнения / " межотраслевым молодежным производственным центром "Контур" в НИО им. Коминтерна /в НИО-701/ модернизирована и внедрена установка плазменной сварки УПС-301 для реализации процесса плазменно-дугового упрочнения, передана конструкторская и технологическая документация. Технологический процесс плазменно-дугового упрочнения внедрен в лабораторных условиях НИС-7013. Проведено упрочнение опытной партии инструмента. Сравнительное испытание в цехе № 13 завода "Прибой" партии инструмента до плазменно-дугового упрочнения и после него показало повышение стойкости упрочненного инструмента в среднем в 2 раза.

Начальник НИО-701

Ю. М. Муров

/Начальник НИС-7013

В. Н. Квацёв

ТАБЛИЦА РЕЗУЛЬТАТОВ

сравнительных испытаний инструмента в цехе 13

НИО им. Коминтерна

Материал инструмента - быстрорежущая сталь марки Р6М5
 Обрабатываемый материал - углеродистая сталь марки У10
 Оборудование - станок фрезерный универсальный "Микрон"

Наименование инструмента	Ско-	По-	Глу-	Результаты испытаний	Уве- личе- ние стои- мости
	рость обработ., мин.	да- ча, мм мин	бина рез., мм		
1	2	3	4	5	6
Фреза концевая ϕ 12 без упрочнения	800	32	20	После первого прохода 92 мм - налипание стружки; при втором проходе 11мм /общая длина 103 мм/ фреза вышла из строя /затупилась/.	
Фреза концевая ϕ 12 с упрочнением	800	32	20	После первого прохода 92 мм налипание стружки не было; при втором проходе 72 мм /общая длина 164 мм/ фреза вышла из строя /затупилась/.	1,6 раз
Фреза концевая ϕ 20 без упрочнения	280	16	25	После первого прохода 73 мм - налипание стружки; при втором проходе 10мм /общая длина 83 мм/ фреза вышла из строя /затупилась/.	
Фреза концевая ϕ 20 с упрочнением	280	16	25	После первого прохода 73 мм налипание стружки не было; при втором проходе 82 мм /общая длина 158 мм/ фреза вышла из строя /затупилась/.	1,9 раз

1	2	3	4	5	6
Фреза дисковая # 2,5 ϕ 63 без упрочнения	50	8	10	Не произошло изменений	
	71	16	10	То же	
	100	25	10	То же	
	140	32	10	Фреза начала садиться	
	200	50	10	Дальнейшее ухудшение качества инструмента	
	280	63	10	После работы на этом режиме инструмент требует переточки	
Фреза дисковая # 2,5 ϕ 63 с упрочнением	50	8	10	После работы на всех этих режимах инструмент не требует переточки	<u>2</u> раза
	71	16	10		
	100	25	10		
	140	32	10		
	200	50	10		
	280	63	10		

Начальник цеха 13

В.И.Горустович

Ст. мастер цеха


О.В.Горелов

Фрезеровщик цеха

А.А.Сурков

Вед. инж. НИС 7013

И.Б.Курочкина

Копия верна


20.11.89.