

УТВЕРЖАЮ

Главный инженер
предприятия п.я. М-5893

И.А. Милов
" 06 " 06 1988г.

А К Т

о внедрении и производственных испытаниях упрочненной
плазмохимическим безвакуумным методом режущего инструмента.

В результате проведенных исследований по разработанному
технологическому процессу предприятием п.я. М-5893 проведено
упрочнение режущего инструмента- развертки К330, а предприя-
тием п.я. А-3744 проведены испытания этого режущего инструмента,
результаты которого приведены в приложении.

Установлено, что износостойкость испытанных разверток по-
вышается после упрочнения более, чем в 6,5 раз.

Работы проводились в рамках творческого сотрудничества, без
финансирования и договорных обязательств.

Приложение: Данные о режущем инструменте и резуль-
тате испытаний на I листе.

От предприятия
п.я. А-3744

Начальник цеха

Б.Г. Дударев
Б.Г. Дударев

От предприятия
п.я. М-5893

Инженер

А.Б. Мохва
А.Б. Мохва

ПРИЛОЖЕНИЕ

Наименование режущего инструмента	Материал режущего инструмента	Материал изделия	Толщина материала	Диаметр обработ. отверст.	Режим обработки	Скорость вращения	Скорость углублен.	Стоимость развертки	Кол-во упроченных единиц
-----------------------------------	-------------------------------	------------------	-------------------	---------------------------	-----------------	-------------------	--------------------	---------------------	--------------------------

Развертка 330 диаметр 8 мм	P6M5	Силумин	10 мм	7,8 мм	кадкая смазка	360 об/мин	0,9м/мин	5руб 63коп	4
-------------------------------	------	---------	-------	--------	------------------	------------	----------	------------	---

Износостойкость
(количество обработанных изделий)

до упрочнения	после упрочнения
---------------	------------------

2500

15310

От предприятия п.я. А-3744

Начальник цеха

Б.Г. Дударев

От предприятия п.я. М-5893

Инженер Мухом.

А.Б. Мохва