



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ВЯТСКОЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ «АВИТЕК»

Октябрьский проспект, 1А, г. Киров, 610047
Тел. (8332) 232-522; тел./факс (8332) 586-122
E-mail: info@vmpavitec.ru
ОКПО 07508718, ОГРН 1024301320977,
ИНН/КПП 4345047310/434501001

2016.01.14 № 6-8/12
На № _____ от _____

□ «О направлении акта». □

Направляю в Ваш адрес акт проведения опытных работ по повышению стойкости матрицы обрезающего штампа после нанесения упрочняющего покрытия в ООО «ЦУП МЕТАЛЛРЕСУРС».

Приложение: Акт проведения опытных работ на 1 (одном листе).

С уважением!

Главный инженер
АО «ВМП «АВИТЕК»


В. Г. Булатов

Белгородская область, г. Старый Оскол

микрорайон Конева, д. 13

Руководителю компании

ООО ЦУП «МЕТАЛЛРЕСУРС»

И. Труфанову

Утверждаю

/ Зам. главного инженера

по металлургии

Стой В.В. Уманец
28.12.15

Акт

проведения опытных работ по напылению
на матрицу обрезного штампа в цехе № 6.

В цехе № 6 была проведена опытная работа по увеличению стойкости обрезных штампов, для чего на ООО «Металлресурс» г. Старый Оскол была отправлена матрица обрезного штампа 6553-3948 окончательного II перехода детали КЛ - 7503.409.

ООО «Металлресурс» произвел напыление на режущую кромку матрицы. Данные по стойкости штампов приведены в таблице № 1.

Таблица № 1.

№п/п	Наименование детали	Стойкость до напыления	Стойкость после напыления	Примечание
1.	КЛ - 7503.409	350	1156	Накладные № № 148 от 25.09.15г. 170 шт. 128 от 30.09.15 г. 66 шт. 157 от 30.09.15 г. 41 шт. 158 от 30.09.15 г. 123 шт. 73 от 19.10.15 г. 59 шт. 82 от 20.10.15 г. 163 шт. 99 от 23.10.15 г. 174 шт. 56 от 24.12.15 г. 360 шт.

Вывод: данный вид напыления повышает в 3,3 раза стойкость штампа.

Начальник цеха № 6

Инженер технолог цеха № 6

Стой
28.12.2015
Стой
28.12.2015

Г.А. Фахрутдинова

А.А. Скопин