

СКТБ "БРИГ",  
г. Николаев

УТВЕРЖАЮ  
Главный инженер СКТБ "Бриг"  
И.И. Песинский  
" 02 " 09 1990 г.

### А К Т

испытания режущего инструмента после упрочнения методом финишно-плазменного напыления по состоянию на 01.09.90.

Исполненный акт составлен в том, что работниками СКТБ "Бриг" т. Матковским Л.В. - начальником сектора, т. Сиракиным В.М. - ведущим инженером, т. Смелянцем Б.М. - начальником опытного цеха в период с 01.07.90 по 31.08.90 проводились работы по испытанию режущего инструмента, обработанного методом финишно-плазменного напыления. В результате испытаний получены следующие результаты:

№ п/п	Тип инстру- мента	Матери- ал ин- струмен- та	Материал обработа- ваемой заготовки	Стоимость до ИУ	Стоимость после ИУ	Относите- льное по- вышение стоимос- ти	Приме- чание
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Фреза 60x40	Р6М5	Сталь 3	1,0 час	1,5 час	<u>1,5</u>	
2.	Фреза $\varnothing$ 32	Р6М5	Сталь 3	1,5 час	2,5 час	<u>1,7</u>	
3.	Фреза концевая $\varnothing$ 20	Р6М5	Сталь 3	1,0 час	1,5 час	<u>1,5</u>	
4.	Фреза концевая $\varnothing$ 20	Р6М5	Сталь	1,0 час	1,5 час	<u>1,5</u>	
5.	Метчик К 3/8"	P12	Ст.40Х	30 шт.	45 шт.	<u>1,5</u>	
6.	Метчик К 1/8"	P12	Ст.40Х	30 шт.	45 шт.	<u>1,5</u>	
7.	Плашка М14x1,5	Р6М5	Ст.45	40 шт.	60 шт.	<u>1,5</u>	
8.	Плашка М12x1,5	P12	Ст.45	40 шт.	60 шт.	<u>1,5</u>	

1	2	3	4	5	6	7	8
9.	Развертка $\varnothing 14$	PGM5	Ст.45	50 шт.	90 шт.	<u>1,8</u>	
10.	Сверло $\varnothing 8,5$	PGM5	Ст.40X	25 шт.	40 шт.	<u>1,6</u>	
11.	Сверло $\varnothing 10,1$	PGM5	Ст.40X	25 шт.	40 шт.	<u>1,6</u>	
12.	Сверло $\varnothing 12$	PGM5	Ст.40X	30 шт.	50 шт.	<u>1,7</u>	
13.	Сверло $\varnothing 14$	PGM5	Ст.40X	30 шт.	50 шт.	<u>1,7</u>	
14.	Твердосплавные пластины	MK2210	Ст.40X	5 час.	10 час.	<u>2,0</u>	

Начальник ОЦ

Начальник сектора

Ведущий инженер

*Б.М. Смелянец*  
Б.М. Смелянец

*Л.В. Мотковский*  
Л.В. Мотковский

*В.М. Сирацкий*  
В.М. Сирацкий