ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«КАМАЗинструментспецмаш»
пр. Автозаводский, 2, г. Набережные Челны,
Республика Татарстан, Россия, 423827
тел. (8552) 39-61-22, , факс 37-40-78
E-mail: kancel@kism.kamaz.org
ОГРН 1021602024993

от 24.03.2010 № 57.086-33-623

на № _____ от _____

О проведении производственных испытаний

Проректору государственного образовательного учреждения высшего профессионального образования «Санкт-Петербургский государственный политехнический университет» (ГОУ «СПбГПУ»)

А.И. Рудскому

195251, С-Петербург, Политехническая ул.29
Факс. (812) 552-80-90
Тел. (812) 552-89-52

Уважаемый Андрей Иванович!

Для оценки конкурентных преимуществ осевого инструмента изготовленного из порошковой стали Р6М7Ф6К10-МП направляю акты сравнительных испытаний.

Приложение: 1. Акт№1 на 1 стр. в 1 экз.
2. Акт№2 на 1 стр. в 1 экз.

С уважением
Советник генерального
директора ОАО «КИСМ» У.И. Гессер

24.03.2010 г

исп. Шакиров
37-42-20

Утверждаю:
Начальник ОАИ
А.М. Шакиров
2010 год

АКТ №1

Сравнительных испытаний металлорежущего инструмента из порошковой быстрорежущей стали с повышенным содержанием наноразмерной упрочняющей фазы на основе карбида ванадия.

1. Описание испытываемого инструмента
Сверла 2300-4231-04 Ø 5мм в количестве -5 шт. Марка стали Р6М7Ф6К10-МП

2. Описание базового инструмента (аналога)
Сверла 2300-4231-04 Ø 5мм. Марка стали Р6М5.

3. Обрабатываемый материал
Чугун марки СЧ 21 ГОСТ1412-85 НВ 170...217

4. Режимы резания
Скорость резания- 22м/мин; скорость вращения сверла - 1400об/мин. Подача-0,06 мм/об; отверстие глухое, глубиной 19 мм, СОЖ - автокат 3-5 процентов.

5. Результаты испытаний: при обработке детали «Картер делителя» 151770030, цех 206, стойкость опытных сверл 500 деталей; стандартных - 300 деталей.
Коэффициент повышения стойкости К= 1,6.

6. Вывод: стойкость опытных сверл из порошковой стали Р6М7Ф6К10-МП в 1,6 раза превышает стойкость стандартных сверл из стали Р6М5.

Подготовил:
вед. инженер – технолог ОАИ Т.Г. Шагиахметова

Утверждаю:
Начальник ОАИ
_____ А.М. Шакиров
_____ 2010 год

КАМАЗ-инструмент-спецмаш

АКТ №2

Сравнительных испытаний металлорежущего инструмента из порошковой быстрорежущей стали с повышенным содержанием наноразмерной упрочняющей фазы на основе карбида ванадия.

1. Описание испытываемого инструмента
Сверла 2300-4231-04 Ø 5мм в количестве -5 шт. Марка стали Р6М7Ф6К10-МП

2. Описание базового инструмента (аналога)
Сверла 2300-4289 Ø 5мм. Марка стали Р6М5.

3. Обрабатываемый материал
Сталь марки 20ХГНМТА НВ 154-207

4. Режимы резания
Скорость резания- 12,5м/мин; скорость вращения сверла- 800об/мин.
Подача-0,075 мм/об; отверстие сквозное, глубиной 10мм ,СОЖ- автокат 3-5 процентов.

5. Результаты испытаний: при обработке шестерен КПП № 14.1701 082 блока шестерен заднего хода стойкость опытных сверл 300 деталей; стандартных-150 деталей.
Коэффициент повышения стойкости К=2 .

6. Вывод: стойкость опытных сверл из порошковой стали Р6М7Ф6К10-МП в 2 раза превышает стойкость стандартных сверл.

Подготовил:
инженер – технолог ОАИ А.В.Кривощеков