23 ДЕК 2009 14:50 HP LASERJET FAX с 1

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер ОАО «Пролетарский завод»

_____ Маневич А.А.

АКТ

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

Наименование интрумента	Количество инструмента	Вид обработки	Деталь,материал	Режим резания	Охлаждение	Износ инструмента
Фреза базовая конц.Ф6 Р6М5 ГОСТ 17025	1шт	Фрезеровка паза 6х6х80	Титан ВТ3-1 ГОСТ 19807	250 об/мин 12,5мм/мин	воздух	0,3мм
Фреза опытная конц.Ф6 Р6М7Ф6К10-МП	1шт	«--------«	«----------«	400 об/мин 12,5 мм/мин	воздух	0,03(практически износ отсутствует)
Фреза базовая конц.Ф6 Р6М5 ГОСТ 17025	1 шт	Фрезеровка контура детали	38ХНМЮА	Глубина резания 2мм. 400 об/мин 12,5 мм/мин	воздух	0,2мм
Фреза опытная конц.Ф6	1 шт	«----------«	«----------«	«----------«	воздух	0,03

Сверло базовое Ф6 Р18	1 шт	Сверление 5 отверстий	ТитанВТ3-1	500 об/мин 0,2 мм/мин	СОЖ	0,3мм
Сверло опытное Ф6 Р6М7Ф6К10-МП	1 шт	«----------«	«----------«	«----------«	СОЖ	0,04мм
Сверло базовос Ф6 Р18	1 шт	Сверление 3 отверстий	Сталь 40Х HRC32	«----------«	СОЖ	0,4мм
Сверло опытное Ф6 Р6М5Ф3-МП	1 шт	«----------«	«----------«	«----------«	СОЖ	0,05мм
Метчик М6 базовый Paradur Ti Plus(Walter)	1 шт	Нарсзание резьбы в 30 отверстиях	Титан ВТ3-1	Вручную	Аэрозольная смазка CU 800(WURTH)	0,06мм
Метчик опытный М6	1 шт.	«----------«	«----------«	«----------«	«----------«	0,06мм

Начальник инструментального цеха Ивашин Г.П.

Испытание проводил нач. БИХ Елизарова О.С.

23 ДЕК 2009 14:50 HP LASERJET FAX с 2