

РОССИЯ
634034 г. Томск
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество
"Производственное предприятие
Томский инструмент"



Паспорт качества

сверл спиральных с коническим хвостовиком
ГОСТ 10903-77, угол при вершине 118°. Заточка нормальная

Нормативная
документация

ГОСТ 10903-77 (основные размеры)
ГОСТ 2034-80 (технические характеристики)

Поставляемые сверла имеют:

1. Внешний вид	
1.1. Маркировка	диаметр рабочей части, марка стали, товарный знак
1.2. Метод изготовления сверл	-фрезерованные; -из заготовок, получаемых продольно-винтовым прокатом (вальцованные); -из заготовок, получаемых прессованием (прессованные, деформация с нагревом).
1.3. Дополнительная обработка	-обработка в атмосфере перегретого пара; -обработка в расплаве солей и щелочей (чернение)
2. Материал рабочей части	быстрорежущая сталь марки P6M5
3. Твердость рабочей части	63... 66 HRC _a
4. Основные размеры	по ГОСТ 10903-77
5. Технические характеристики	по ГОСТ 2034-80

6. Стойкость сверл, величины износа, режимы испытаний - по таблице

Диаметр сверла, мм	Средний период стойкости, мин	Износ по длине поверхности, мм	Скорость резания, м/мин	Полная длина, мм
св 6 до 7	22	0,10	20	100
св 7 до 9	25	0,50	20	100
св 9 до 11	30	0,55	25	100
св 11 до 14	35	0,60	25	100
св 14 до 18	40	0,80	25	100
св 18 до 23	45	0,90	25	100
св 23 до 30	50	1,00	25	100
св 30 до 35	55	1,10	25	100
св 35 до 45	60	1,40	25	100
св 45 до 60	65	1,50	25	100

Испытания сверл должны проводиться на образцах из стали 45, твердостью 187... 217 НВ, путем сверления глухих отверстий глубиной, равной трем диаметрам, но не более 87 мм. СОЖ - 5 % по массе раствор эмульсола в воде с расходом не менее 5 л/мин или ма. л/мин. СОЖ

Главный инженер

П. С. Симонов

Начальник Управления качеством

Р. Н. Рыжов