



Паспорт качества

сверл спиральных с цилиндрическим хвостовиком, средней серии
ГОСТ 10902-77, угол при вершине 118°. Заточка нормальная.

Нормативная
документация

ГОСТ 10902-77 (основные размеры)
ГОСТ 2034-80 (технические характеристики)

Поставляемые сверла имеют:

1. Внешний вид

1.1. Маркировка

диаметр рабочей части, марка стали, товарный знак.
на сверлах до 2 мм. маркировка не наносится, на сверлах
св. 2 до 3 мм. маркируется только диаметр рабочей части.

1.2. Метод изготовления сверл

-с вышлифованным профилем;
-фрезерованные;
-из заготовок, получаемых продольно-винтовым
прокатом (вальцованные).

1.3. Дополнительная обработка

-обработка в атмосфере перегретого пара.

2. Материал рабочей части

быстрорежущая сталь марки Р6М5

3. Твердость рабочей части

63...66 HRCэ, сверла до 5 мм. 63...65 HRCэ.

4. Основные размеры

по ГОСТ 10902-77

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 задней поверхности, мм	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/об
до 1,1	10	-	20	0,010
св 1,1 до 1,4	12	-	21	0,015
св 1,4 до 1,8	14	-	21	0,020
св 1,8 до 2,2	16	0,22	21	0,025
св 2,2 до 2,8	18	0,25	23	0,030
св 2,8 до 3,0	20	0,28	25	0,040
св 3,0 до 5,0	21	0,30	29	0,100
св 5,0 до 7,0	22	0,40	29	0,140
св 7,0 до 9,0	25	0,50	29	0,170
св 9,0 до 11,0	30	0,55	28	0,200
св 11,0 до 14,0	35	0,60	28	0,220
св 14,0 до 18,0	40	0,80	28	0,250
св 18,0 до 20,0	45	0,90	28	0,280

Испытания сверл должны проводиться на образцах из стали 45, твердостью 187...207
НВ, путем сверления глухих отверстий глубиной, равной трем диаметрам, при обильном
охлаждении. Критерием затупления сверл диаметром до 1,8 мм. является поломка

Главный инженер

П.С.Симонов

Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов



Паспорт качества

метчиков машинных для нарезания метрической резьбы

Нормативная
документация

ГОСТ 3266-81 (основные размеры)
ГОСТ 3449-84 (технические характеристики)

Поставляемые метчики имеют:

1. Внешний вид

1.1. Маркировка

обозначение резьбы, класс точности резьбы (на чистовых метчиках), материал режущей части, товарный знак.

1.2. Метод изготовления

с вышлифованным профилем резьбы.

1.3. Дополнительная обработка

нанесение износостойкого покрытия нитридом титана.

2. Материал рабочей части

быстрорежущая сталь марки P6M5.

3. Твердость рабочей части

63...66 HRCэ (для метчиков до 6 мм. 62...65 HRCэ)

4. Основные размеры

по ГОСТ 3266-81

5. Технические характеристики

по ГОСТ 3449-84

6. Условия эксплуатации, скорость резания, величина износа и стойкость - по таблице

Размер метчика, мм	Средний период стойкости, мин для классов точности		Величина износа по углам, мм	Скорость резания, м/мин
	1	2,3		
5,0	10	15	0,55	4,5
6,0	10	15	0,70	10,0
8,0	10	15	0,90	10,0
10,0	10	15	1,10	10,0
12,0	10	15	1,30	10,0
14,0; 16,0	13	20	1,40	12,0
18,0 – 22,0	13	20	1,50	12,0
24,0; 27,0	13	20	1,70	12,0

Испытания метчиков должны проводиться на образцах из стали 45, твердостью 197...212 HB, путем нарезания резьбы в отверстиях длиной равной десяти шагам резьбы, при обильном охлаждении. Критерием затупления является несоответствие нарезаемой резьбы требуемой точности.

Главный инженер

П.С.Симонов



Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов

РОССИЯ
634034 г. Томск
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество
"Производственное предприятие
Томский инструмент"



Паспорт качества

плашек круглых

Нормативная
документация

ГОСТ 9740-71 (основные размеры)
ГОСТ 9740-71 (технические характеристики)

Поставляемые плашки имеют:

1. Внешний вид

1.1. Маркировка

обозначение резьбы, обозначение поля допуска
нарезаемой резьбы, товарный знак.

2. Материал рабочей
части

сталь марки ХВСГ.

3. Твердость рабочей
части

59...63 HRCэ.

4. Основные размеры

по ГОСТ 9740-71

5. Технические
характеристики

по ГОСТ 9740-71

6. Скорость резания при нарезании резьбы плашками - по таблице

Размер плашки, дюймы	Скорость резания, м/мин
$\frac{1}{2}$ - $1\frac{1}{2}$	2,2
$1\frac{3}{4}$; 2	2,4

Испытания плашек на работоспособность проводятся на образцах из стали 20, с твердостью 143...156 НВ, при обильном охлаждении. Суммарная длина резьбы нарезания испытуемой плашкой должна быть не менее 200 мм. Критерием затупления является несоответствие нарезаемой резьбы требуемой точности.

Главный инженер

П.С.Симонов



Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов



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 (пластическая
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 HRCз.

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 задней поверхности, мм	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/об
от 6 до 7	22	0,40	29	0,14
св 7 до 9	25	0,50	29	0,17
св 9 до 11	30	0,55	28	0,20
св 11 до 14	35	0,60	28	0,22
св 14 до 18	40	0,80	28	0,25
св 18 до 23	45	0,90	28	0,28
св 23 до 30	50	1,00	28	0,32
св 30 до 35	55	1,10	27	0,40
св 35 до 45	60	1,40	27	0,43
св 45 до 60	65	1,50	27	0,56

Испытания сверл должны проводиться на образцах из стали 45, твердостью 187...207 НВ, путем сверления глухих отверстий глубиной, равной трем диаметрам, но не более 85 мм. СОЖ - 5 % по массе раствор эмульсола в воде с расходом не менее 5 л/мин или масляная СОЖ.

Главный инженер

П.С.Симонов



Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов