

РОССИЯ
634034 г. Томск
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество
"Производственное предприятие
Томский инструмент"



Паспорт качества

сверл спиральных с цилиндрическим хвостовиком длиной серии

Норматив
документация

ГОСТ 886-77 (основные размеры)
ГОСТ 2034-80 (технические характеристики)

Поставляемые сверла имеют:

1. Внешний вид

1.1. Маркировка

диаметр рабочей части, марка материала, товарный знак;
для сверл до 2 мм. маркировка не наносится, для сверл
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;
-нанесение износостойкого покрытия нитридом титана.

2. Материал рабочей части

быстрорежущая сталь марки P6M5.

3. Твердость рабочей части

63...66 HRCэ (у сверл до 5 мм. 63...65 HRCэ)

4. Основные размеры

по ГОСТ 886-77

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 заднен поверхности, мм	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/об
до 1,1	10	-	16	0,008
св 1,1 до 1,4	12	-	16	0,012
св 1,4 до 1,8	14	-	18	0,015
св 1,8 до 2,2	16	0,22	18	0,020
св 2,2 до 2,8	18	0,25	20	0,025
св 2,8 до 3,0	20	0,28	20	0,030
св 3,0 до 5,0	21	0,30	23	0,070
св 5,0 до 7,0	22	0,40	23	0,100
св 7,0 до 9,0	25	0,80	23	0,140
св 9,0 до 11,0	30	0,55	22	0,170
св 11,0 до 14,0	35	0,60	22	0,170
св 14,0 до 18,0	40	0,80	22	0,200
св 18,0 до 23,0	45	0,90	22	0,220

Испытания сверл должны проводиться на образцах из стали 45 твердостью 187...207 HB, 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