ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Компания	**Наименование**	Деталь	Наименование организации	№ отчёта
	Город Москва		Материал Сталь 12Х18Н10Т	Дата 18.09.24 Составитель
Станок	Изгот.		Твёрдость	
	Модель		В состоянии поставки	
			Состояние поверхностного слоя	
	Охлаждение **СОЖ 6%**		Лист в состоянии поставки, упрочнённый поверхностный слой	

ИСПЫТАНИЕ СПОСОБ ОБРАБОТКИ		1
Условия обработки		Сверление плиты из нержавеющей стали с внутренним подводом СОЖ (давление 40 Бар)
Инструмент		
Инструмент	Изготовитель	**ACCkee**
	Обозначение инструмента	Свело корпусное MGU3165-FC20-SP03
	Тип материала	Сталь нержавеющая
	Наличие внутреннего подвода СОЖ	Есть
Режимы		
	Скорость резания (V м/мин)	40
	Подача S мм/об	0,2
	Глубина резания mm	20
Результаты	Стойкость отв (1 кромка)	500
	Износ режущих кромок	Умеренный (возможно продолжение работы)
	Наличие сколов	Отсутствуют

Эскиз. Примечание

После сверления на корпусах свёрл нет царапин, рисок и потёртости. Износились только режущие кромки пластины. Сверление с высокой шероховатостью без вибраций. Инструмент рекомендован к закупке.

Оператор Станка