

РОССИЯ
634034 г. Томск
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество
"Производственное предприятие
Томский инструмент"



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 Р6М5.

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 уголкам, 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

