

РОССИЯ
634034 г. Томск
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество
"Производственное предприятие
Томский инструмент"



Паспорт качества

метчиков машинных для нарезания трубной цилиндрической 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 HRC.

4. Основные размеры

по ГОСТ 3266-81

5. Технические характеристики

по ГОСТ 3449-84

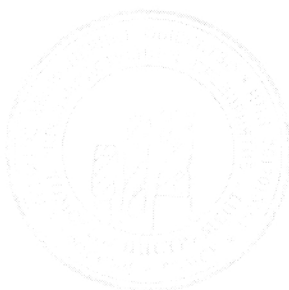
6. Условия эксплуатации, скорость резания, величина износа и стойкость - по таблице

Размер резьбы, дюймы	Средний период стойкости, мин для классов точности		Величина износа по уголкам, мм	Скорость резания, м/мин
	A2, A3	B1		
1/2	13	20	1,5	12
5/8, 3/4	13	20	1,7	12
7/8, 1	15	25	1,9	12
1 1/8	15	25	2,1	12
1 1/4, 1 3/8	20	30	2,2	12
св. 1 3/8	20	30	2,4	12

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

Главный инженер

П.С.Симонов



Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов