RAPORT Z TESTÓW

YG-1 Poland - karta testów nr:	TS/…….01/17	**Data:**	**Imię, nazwisko:**
Klient:		**03.07.2017**	**GD**
Wydział:		Detal (opis elementu obrabianego):	Rodzaj obróbki:
Obrabiany materiał:	AMS 5645		toczenie ☐ ciężka ☐
Twardość:			wytaczanie ☐ średnia ☐
Obrabiarka (oznaczenie, typ, moc, max obroty , max posuw):	Mazak e 15599		frezowanie ☐ wykańczająca ☑
			wiercenie ☑ ciągła ☑
			fazowanie ☐ lekko przerywana ☐
			pogłębianie ☐ bardzo przerywana ☐
			rozwiercanie ☐
Chłodzenie: tak ☐	chłodziwo ☑		nawiercanie ☐
nie ☐	powietrze ☐		gwintowanie ☐
Obecnie stosowane narzędzia: (producent)			
Typ narzędzia YG do testów TYP	☐ FREZ ☑ WIERTŁO ☐ GWINTOWNIK ☐ INNE		
RODZAJ	☑ MONOLIT ☐ NARZĘDZIE SKŁADANE		

Dane techniczne:	**Obecna metoda**	**Test 1**	**Test 2**	**Test 3**
1. Kod EDP narzedzia		DH451072		
2. Kod EDP narzedzia (narz. skład.)				
Rodzaj narzędzia	MONOLIT	MONOLIT		
Materiał narzędzia	VHM	VHM		
Pokrycie		ALTiN		
Inne cechy	Z2 IKZ	Z2 IKZ		
Szybkość skrawania Vc (m/min)				
Obroty	2000	2000		
Posuw mm/min.	70	70		
mm/ząb				
Głębokość skrawania ae (mm)				
Głębokość skrawania ap (mm)	2,30mm	2,30 mm		
Czas pracy (min)				
Wyniki testu (szt./krawędź, uzyskana oszczędność, inne uwagi)				
Ocena testu:		☑ pozytywny ☐ negatywny	☐ pozytywny ☐ negatywny	☐ pozytywny ☐ negatywny
Ilość zużytych narzędzi:		1		

Szkic obróbki/ew. zdjęcie:

Uwagi:

Wynik Testu: **POZYTYWNY. Wiercenie na kołnieżu. Wiertło wykonuje 59 otworów na detal. Łącznie dwa detale- 118 otworów**

Osoba nadzorująca test :	GD