RAPORT Z TESTÓW

YG-1 Poland - karta testów nr:	TS/…….03/17	**Data:**	**Imię, nazwisko:**				
Klient:		**03.07.2017**	**GD**				
		Detal (opis elementu obrabianego):	Rodzaj obróbki:				
Wydział:			toczenie	☐	ciężka	☐	
Obrabiany materiał:	AMS 5645		wytaczanie	☐	średnia	☐	
			frezowanie	☐	wykańczająca	☑	
Twardość:			wiercenie	☑	ciągła	☑	
Obrabiarka (oznaczenie, typ, moc, max obroty , max posuw):	Mazak e 15599		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		DH406088		
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	2170	2170		
Posuw mm/min.	87	87		
mm/ząb				
Głębokość skrawania ae (mm)				
Głębokość skrawania ap (mm)	1,2mm	1,2mm		
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 w blasze po profilu. Wiertło wykonuje 118 otworów na detal. Łącznie dwa detale- 236 otworów**

Osoba nadzorująca test :	GD