

Общество с Ограниченной Ответственностью  
«Станкоинструмент и оснастка»

## Паспорт

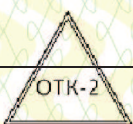
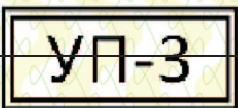
quality certificate (сертификат качества)

Резцы «ТехноСталь»

№	Наименование	Тип	ТНПА изгот.
1	Токарный отрезной «ТехноСталь»	2130-****	18884-73
2	Токарный отрезной двухсторонний «ТехноСталь»	2130-****	18884-73
3	Токарный проходной прямой «ТехноСталь»	2100-****	18878-73
4	Токарный проходной прямой упорный «ТехноСталь»	2101-****	18879-73
5	Токарный резьбовой для наружной метрической резьбы «ТехноСталь»	2660-****	18885-73
6	Токарный расточной для сквозных отверстий «ТехноСталь»	2140-****	18882-73
7	Токарный расточной для глухих отверстий «ТехноСталь»	2141-****	18883-73
8	Токарный проходной отогнутый	2102-****	18877-73
9	Токарный проходной упорный изогнутый «ТехноСталь»	2103-****	18879-73

Изделие (резцы) соответствуют: **ТУ ВУ 790288408.003-2014**

### Особые требования на обратной стороне

Штамп контролёра ОТК	Упаковщик	Дата упаковки
		08.02.2017



## **Руководство по транспортированию, хранению и эксплуатации резцов, произведённых на ООО «Станкоинструмент и оснастка»**

Для обеспечения нормальной эксплуатации твердосплавного инструмента необходимо соблюдать следующие правила:

1. Инструмент транспортируется всеми видами транспорта, согласно правилам перевозок грузов, действующих на этих видах транспорта. Транспортирование должно проводиться крытыми транспортными средствами.
2. Условия хранения инструмента по группе условий хранения 2 в соответствии с ГОСТ 15150-69. Не допускается попадание влаги на резцы и упаковку.
3. Основные правила эксплуатации металлорежущих твёрдосплавных резцов:
  - a) На станке обрабатываемая деталь должна быть жестко закреплена, а установка её – выверена.
  - b) Резцы нужно устанавливать точно по оси центров при обточке чугуна, бронзы и латуни, а также при расточке всех материалов и выше оси центров на 1-2мм при обточке стали.
  - c) При установке резца стремиться к тому, чтобы его вылет из резцедержателя не превышал высоты резца.
  - d) При недостаточной высоте резца применять одну толстую прокладку вместо нескольких тонких.
  - e) Не останавливать и не пускать станок, если резец находится под нагрузкой.
  - f) Подводить резец к детали только при её вращении, врезание производить плавно и механическую подачу включать только после того, как резец окончательно врезался в деталь.
  - g) Охлаждающая жидкость должна подаваться на резец обильной и непрерывной струёй не менее чем 12-15 л/мин. Если на станке нельзя обеспечить такого количества охлаждающей жидкости, лучше работать без охлаждения.
  - h) Не работать затупившемся резцом, так как при дальнейшем его использовании интенсивность износа возрастает.
  - i) При возникновении вибраций необходимо прекратить работу и принять меры для их устранения: изменить режим резания, проверить прочность крепления детали и резца и т.д.
  - j) Обрабатывать материал только соответствующими для этого твердосплавными резцами (Т5К10, Т15К6, ВК8 и др.).

**Претензии рассматриваются только при наличии паспорта качества**

