

Утверждаю
Генеральный директор АО «БелЗАН»
А.В. Карпов
« » 2025г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на нанесение износостойкого покрытия на инструмент для холодной высадки, режущий инструмент

1. Основание для разработки

Нанесение износостойких покрытий в вакууме на инструмент изготовленный в инструментальном производстве «БелЗАН».

2. Наименование и область применения

- Наименование: Рабочие поверхности режущих и формообразующих инструментов, подвергающихся различным видам износа, изготовленные из инструментальных сталей в термообработанном состоянии и твердых сплавов
- Назначение: Получение более высокой стойкости на операциях «Высадка» «Резьбонарезка», «Точение», «Сверление» и т.д.
- Детали после покрытия должны показывать положительную экономическую эффективность при работе в цехах ОП, за счет увеличения выпуска товарной продукции на каждую единицу инструмента.

Размеры деталей: По чертежам заказчика

3. Требования к покрытию

3.1 Тип покрытия:

PVD/ CVD, Альтрона Про AlCrN ТУ 20.59.59-001-18076914

3.2 Материал:

Качество и основные характеристики используемого при покрытии сырья должны подтверждаться декларацией качества или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

3.3 Характерная микротвердость не менее 3600 HV, может быть дополнительно согласована с заказчиком для обеспечения наилучших функциональных свойств

3.4 Толщина покрытия (зависит от геометрии изделия) 2-4 мкм, может быть дополнительно согласована с заказчиком для обеспечения наилучших функциональных свойств

3.5 Коэффициент трения 0,35

3.6 Способ получения:

- Подготовка поверхностей к покрытию (промывка, обезжиривание, обезвоживание и др. для обеспечения нормального протекания процесса)
- Нанесении износостойкого покрытия в вакууме

4. Технические требования

- 4.1 Деталь после покрытия не должна иметь дефектов в виде пятнистости и отслоений, забоин или сколов.
- 4.2 Геометрия изделия не должна быть нарушена
- 4.3 Другие дефекты, связанные с влиянием высоких температур на деталь, не допускаются (коробление, трещины и т.д)

5. Контроль и приемка

- Контроль геометрии (при необходимости).
- Контроль твердости
- Визуальный контроль поверхности: 100%.

6. Упаковка и хранение

- Консервация поверхностей антикоррозионной смазкой.
- Хранение в закрытом сухом помещении.
- Транспортировка с защитой от механических повреждений.

7. Дополнительные указания

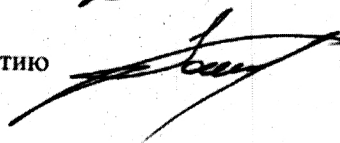
- После покрытия детали готовы к работе, дополнительная обработка не требуется
- Срок выполнения работ – 7 рабочих дней с момента поступления деталей на склад исполнителя

Начальник ИП



А.Г. Лифанов

Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галиахметов