

Отчет

об опробовании образцов смазки для грубого волочения, произведённых в ООО «ВМПАВТО» под названием «Образец № 1» и «Образец № 2»

1. Дата начала опробования: 27 апреля 2020 года
2. Дата окончания опробования: 11 июня 2020 года
3. Оборудование: волочильный стан VDL 1200B, VLL 3/1200
4. Обрабатываемый материал:
 - проволока КАМТ-2 (композиционная алюмомедная твёрдая с содержанием меди не менее 15%).
5. Используемый инструмент: твердосплавные волокни от \varnothing 13,00 до \varnothing 3,05.
6. Диаметр заготовки: 14,0 мм

№ п/п	Наименование операции	Образец № 1	Образец № 2
1.	Грубое волочение от \varnothing 14,0 до \varnothing 11,50 (в два прохода)	Запуск волочения прошёл без проблем, само волочение прошло стабильно, без обрывов, t° заготовки после волочения 40 $^\circ$ С. Поверхность проволоки чистая, гладкая.	Запуск волочения прошёл с небольшими проблемами, т.к. заготовка из волок выходила слишком скользкая, что приводило к соскальзыванию витков с приёмного барабана. Волочение прошло стабильно, t° заготовки после волочения 47 $^\circ$ С. Поверхность проволоки чистая, гладкая.
2.	Грубое волочение от \varnothing 11,50 до \varnothing 4,30 (в три прохода)	Запуск – в норме. Волочение прошло стабильно, без обрывов, t° заготовки после волочения 56 $^\circ$ С на первом проходе, 67 $^\circ$ С на втором проходе, 91 $^\circ$ С на третьем проходе. Поверхность проволоки чистая, гладкая.	Запуск – в норме. Волочение: уже на первом проходе на заготовке стала появляться продольная борозда. На втором проходе количество борозд увеличилось, борозды стали глубже, а далее произошёл обрыв заготовки. Принято решение остановить испытание Образца №2. Образец № 2 считать непригодным для использования в существующей технологии.
3.	Грубое волочение от \varnothing 4,30 до \varnothing 3,05 (в три прохода)	Запуск и волочение прошло стабильно. t° заготовки после волочения 45 $^\circ$ С на первом проходе, 43 $^\circ$ С на втором проходе, 43 $^\circ$ С на третьем проходе. Поверхность проволоки чистая, гладкая.	не испытывалось

На последующих этапах технологического процесса (среднее волочение, тонкое волочение, отжиг и лужение) также все проходило стабильно. Существенных отклонений от нормы не наблюдалось.*

При изготовлении изделий из полученной проволоки отклонений так же не выявлено: обрывность в норме, осыпания олова не наблюдалось.*

* - утверждение только для заготовки, произведённой с использованием смазки «Образец №1»

Вывод:

- Опыт по применению смазки «Образец №1» считать успешным.
- Заготовку, на которой испытывалась смазка «Образец №1» признать годной к дальнейшему использованию.
- Рекомендовать использование смазки «Образец №1» в производстве с обязательным мониторингом обрывности, отходности, срока службы волок.
- Смазку «Образец №2» считать непригодной для использования на производстве.

Заместитель генерального
директора по производству



Кривобок А.В.