

Тестовый отчёт по обработке детали

Номер операции: 20140.00000

Наименование операции: Токарная 16К20

Обозначение детали: 80.10.31.151.004/010 Ступица

Материал заготовки: Сталь ГОСТ 4543-71, твёрдость 16–20 HRC

Дата испытаний: 13.02.2026

Параметр	Значение
Модель станка	Solex NL502
Инвентарный №	—
Наличие ЧПУ	Да
Мощность	—
Шпиндель / Револьверная головка	Стандарт
Количество позиций	2

№ Вид обработки Выполнено

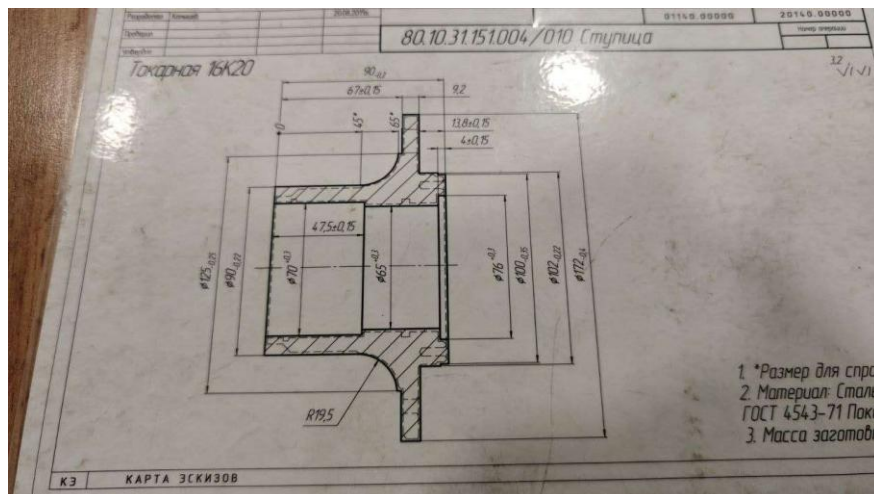
- | | |
|--------------------|-----|
| 1 Чистовая | Да |
| 2 Полуцифровая | Да |
| 3 Черновая | Да |
| 4 Тяжёлая черновая | Нет |

№ Оценка Результат

- | | |
|---------------|-----|
| 1 Достаточная | Да |
| 2 Невысокая | Нет |
| 3 Малая | Нет |

Параметр Значение

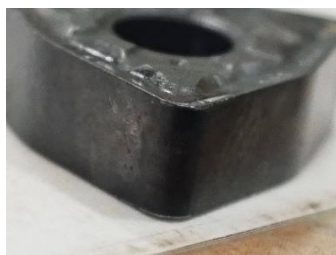
- | | |
|---------------|----------------|
| Использование | Да |
| Тип жидкости | СОЖ (стандарт) |



Обработка левой части до

диаметра 170, то есть остаётся 13.8+9.2 необработанной заготовки

Параметр	Серийно применяемый инструмент (ZCC)	Внедряемый инструмент (ZGCC)
Производитель	ZCC	ZGCC
Наименование инструмента (корпус, державка)	—	—
Наименование инструмента (пластина)	WNMG 080412 PM YBC 252	WNMG 080412 PM2 GW3225
Диаметр обработки, мм	180 → 90 мм	180 → 90 мм
Скорость резания, м/мин	180	180
Частота вращения шпинделя, об/мин	—	—
Подача, мм/об	0.3	0.3
Глубина резания, мм	2.5	2.5
Вылет заготовки, мм	90	90
Качество поверхности	Удовлетворительное	Удовлетворительное
Тип стружки	Сегментная	Сегментная
Время на смену детали, мин	—	—
Время на смену инструмента, мин	—	—
Время обработки одной детали, мин	12 мин	12 мин
Средняя стойкость режущей кромки, детали	15	15
Количество режущих кромок пластины	6	6
Количество испытанных пластин	0.5	0.5



Испытываемая пластина WNMG 080412 PM2 GW3225 (ZGCC) показала стойкость, аналогичную пластины ZCC WNMG 080412 PM YBC 252.

Показатели качества поверхности и типа стружки соответствуют требованиям.

Время обработки и параметры режимов резания идентичны.

Переход на использование пластины ZGCC WNMG080412 PM2 возможен при сравнении экономических показателей (цена, срок службы, стоимость замены).

Рекомендация: Перейти на использование пластины ZGCC WNMG080412 PM2 после анализа экономической эффективности.