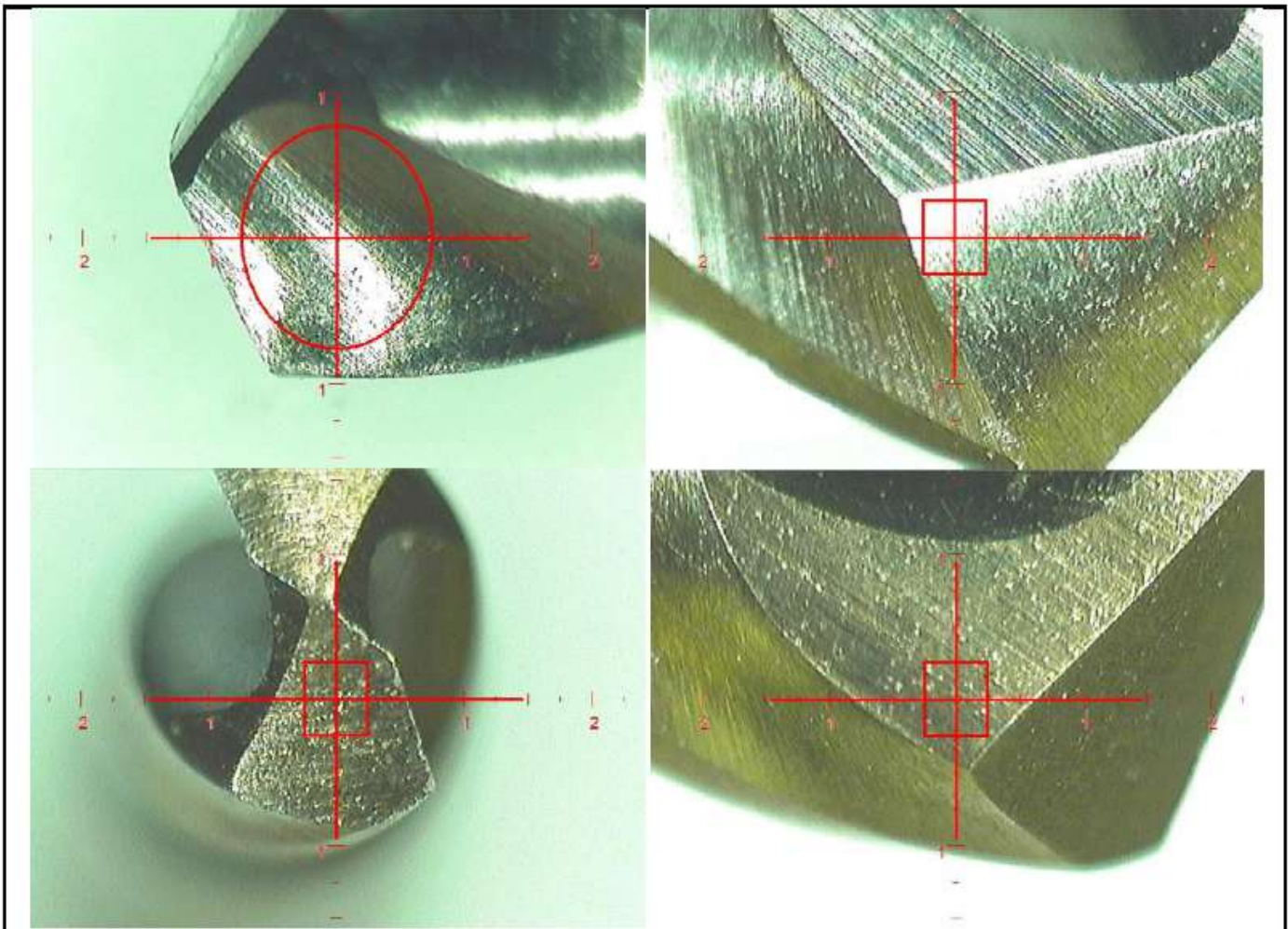


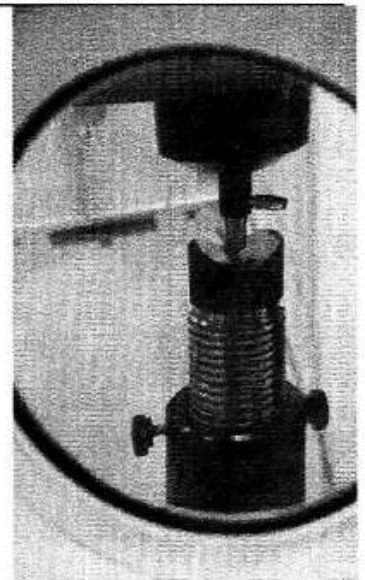
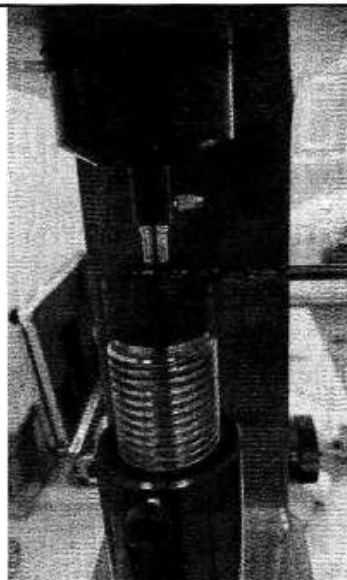
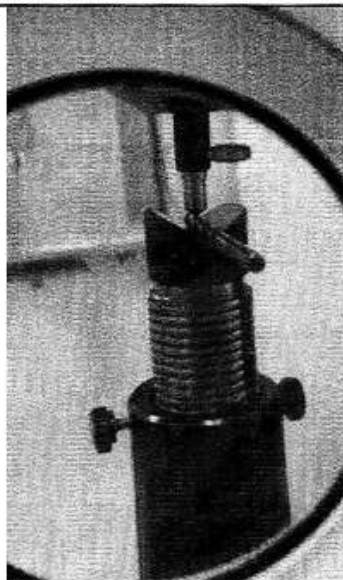


Рис. 1. Внешний вид



Результаты испытаний стальных свёрл по металлу (метод РФА, %)

| марка стали | диаметр сверла | страна пр-ва | V | Cr | Mn | Mo | W | Co | Nb |
|--|----------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|--------|
| | | | ванадий 1,7 – 2,1 | хром 3,8 – 4,9 | марганец до 0,4 | молибден 4,7 – 5,6 | вольфрам 5,9 – 6,4 | кобальт 4,3 – 4,8 | ниобий |
| M2 HSS-G HS6-5-2 (P6M5) | Ø 3 мм | RUKO Германия | 1,8 | 5,1 | 0,28 | 5,0 | 5,8 | - | + |
| | | H-TOOLS Китай | 2,1 | 4,5 | 0,27 | 5,5 | 6,2 | - | + |
| | Ø 6 мм | RUKO Германия | 1,8 | 4,9 | 0,24 | 5,5 | 5,9 | - | + |
| | | H-TOOLS Китай | 2,1 | 4,7 | 0,26 | 5,5 | 6,1 | - | - |
| M35 HSSE-Co5 HS6-5-2-5 (P6M5K5) | Ø 3 мм | RUKO Германия | 1,8 | 5,1 | 0,28 | 5,0 | 5,8 | 4,3 | + |
| | | H-TOOLS Китай | 1,9 | 5,0 | 0,29 | 5,1 | 6,4 | 4,7 | + |
| | Ø 6 мм | RUKO Германия | 1,8 | 4,7 | 0,31 | 5,1 | 5,9 | 4,3 | + |
| | | H-TOOLS Китай | 1,8 | 4,6 | 0,30 | 5,2 | 6,3 | 4,8 | + |



Условия проведения испытаний

Продолжительность выдержки индентора под действием заданного усилия - от 10 до 15 с.
 Температура окружающей среды от +15 до +30°C.
 Предварительная нагрузка – 98,07 Н
 Основная нагрузка – 1471 Н
 Поправочный коэффициент, добавляемый к величинам твердости по Роквеллу, при измерениях на выпуклых цилиндрических поверхностях: 1,5 единицы твердости - для радиуса кривизны 3 мм
 (см. ГОСТ 9013-59, Приложение 3, Таблица 3)

Результаты испытаний

| Наименование показателя | Нормативный документ, устанавливающий метод (методику) испытаний | Значение показателя | |
|---|--|---------------------|--------------------------------------|
| | | Нормативное | Фактическое |
| <p>1.Твердость материала по методу Роквелла HRC (по шкале С). Сущность метода по Роквеллу состоит во внедрении в поверхность образца (изделия) алмазного конусного наконечника и измерении глубины вдавливания.</p> <p>HSSE-Co5 6мм Германия HSSE-Co5 6мм Китай HSS-G 6мм Германия HSS-G 6мм Китай</p> | ГОСТ 9013-59 | - | HRC=64 HRC=67 HRC=64 HRC=65 |

Пределы допускаемой погрешности измерения твердости в диапазоне 65±5 HRC - ±1,0 ед. тв.
 (согласно п.5.1 Руководства по эксплуатации)

Ведущий по испытаниям

В.А. Донских-Тырса

Испытатель

А.Ю. Полушкин

----- Конец протокола испытаний -----