МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА И ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 5—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025.7:006.354 Группа В56

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА И ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ

Технические условия

ГОСТ 10285—81

Insent blanks for upsetting tools and insert blanks for parting blades made of cemented carbides. Specifications

ОКП 19 6500

Дата введения 01.01.83

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Вставки-заготовки для высадочного инструмента и пластины-заготовки для отрезных ножей должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.1. Вставки-заготовки для высадочного инструмента должны изготовляться из твердых спеченных сплавов марок ВК10-КС, ВК20-КС, ВК-20К по ГОСТ 3882; пластины-заготовки для отрезных ножей должны изготовляться из твердых спеченных сплавов марок ВК20-КС, ВК10-КС по ГОСТ 3882.

Примечание. По требованию потребителей пластины-заготовки для отрезных ножей для одно- или двухударных автоматов допускается изготовлять из твердых спеченных сплавов марок ВК15, ВК20 по ГОСТ 3882.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.2. Формы и размеры вставок-заготовок и пластин-заготовок, а также предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям ГОСТ 10284 и ГОСТ 11378; код ОКП — в соответствии с приложением.

Предельные отклонения на вогнутость и выпуклость пластин-заготовок типов 1, 2, 3 по ГОСТ 11378 по широким опорным поверхностям должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина пластин, H	Предельное отклонение при длине пластины			
	до 10	св. 10 до 20 включ.	св. 20 до 30 включ.	св. 30
До 3	0,15	0,20	0,25	—
Св. 3 » 4,5 включ.	0,12	0,18	0,25	0,30
» 4,5 » 6,0 »	0,12	0,18	0,25	0,30
» 6,0	0,10	0,15	0,20	0,25

1.3. Плотность заготовок — по ГОСТ 3882.

1.4. Твердость заготовок — по ГОСТ 3882.

1.5. Выкрашивание на рабочих поверхностях (в отверстии и на торцах) вставок-заготовок по ГОСТ 10284 и пластин-заготовок для отрезных ножей по ГОСТ 11378 не допускается.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Глубина выкрашивания на рабочих кромках вставок-заготовок по ГОСТ 10284 и пластин-заготовок по ГОСТ 11378 не должна превышать 0,3 мм.

1.6. Глубина выкрашивания на нерабочих кромках не должна превышать: для вставок-заготовок по ГОСТ 10284 наружным диаметром до 30 мм — 1,0 мм, для вставок-заготовок наружным диаметром свыше 30 мм — 1,2 мм, для пластин-заготовок по ГОСТ 11378 — 0,5 мм.

1.7. Поверхность вставок-заготовок и пластин-заготовок должна быть чистой от следов технологической засыпки, без трещин, расслоя, вспучиваний.

1.8. Макроструктура в изломе вставок-заготовок и пластин-заготовок должна быть однородной без посторонних включений и расслоя.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Вставки-заготовки и пластины-заготовки принимают партиями. Партия состоит из любого количества вставок-заготовок или пластин-заготовок одной марки сплава, изготовленных по одному технологическому режиму и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- марку твердого сплава;
- номер партии;
- результаты испытаний;
- клеймо технического контроля;
- дату выпуска;
- обозначение настоящего стандарта.

2.2. Внешний вид и глубину выкрашивания проверяют на каждом изделии партии. Для определения плотности, геометрических размеров и твердости берут выборку — 5 % от партии. Макроструктуру проверяют на трех изделиях от партии.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов по плотности, твердости, геометрическим размерам и макроструктуре проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Определение плотности заготовок — по ГОСТ 20018.

3.2. Определение твердости — по ГОСТ 20017.

3.3. Размеры, вогнутость и выпуклость заготовок проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 и щупом по НТД, или другими измерительными инструментами, погрешность измерения которыми не превышает требований ГОСТ 8.051.

3.4. Определение глубины выкрашивания проводят внешним осмотром заготовок, при возникновении разногласий в оценке качества — лупой по ГОСТ 25706 или другим оптическим прибором с десятикратным увеличением и ценой деления шкалы 0,1 мм.

3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.5. Осмотр поверхности заготовок проводят без применения увеличительных приборов.

3.6. Макроструктуру заготовок в изломе проверяют при 20—30-кратном увеличении.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой заготовке должна быть четко краской нанесена марка сплава по ГОСТ 3882.

4.2. Заготовки одной формы, размера и марки твердого сплава должны быть завернуты в плотную бумагу и уложены в коробки из картона по ГОСТ 7933 не более 2 кг в каждую.

Допускается упаковывание заготовок в коробки из полиэтилена или других пластических масс по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. На каждой коробке должны быть указаны:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- марка сплава по ГОСТ 3882;
- количество заготовок и их масса;
- условное обозначение заготовок по ГОСТ 10284 или ГОСТ 11378;
- обозначение настоящего стандарта.

4.4. В каждую коробку вкладывают документ о качестве.

4.5. Коробки с изделиями должны быть плотно уложены в дощатые ящики (тип II-1) по ГОСТ 2991. Масса ящика брутто должна быть не более 50 кг.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от сырости».

4.6. Перевозят изделия всеми видами транспорта по правилам, действующим на каждом виде транспорта.

4.7. При перевозке морским транспортом изделия транспортируют в контейнерах или пакетах по нормативно-технической документации.

При направлении изделий в районы Крайнего Севера и в труднодоступные районы упаковка, транспортирование и хранение осуществляются в соответствии с требованиями ГОСТ 15846.

4.8. При перевозке железнодорожным транспортом грузовые места укрупняют в транспортные пакеты на плоские деревянные поддоны с размерами 800 × 1200 мм по ГОСТ 9557. Формирование и крепление пакетов на плоских поддонах — по НТД.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.9. Изделия хранят в упаковке изготовителя в крытом помещении. Механические воздействия на изделия и совместное хранение их с химически активными веществами недопустимы.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Марка сплава	Наименование изделия	Код ОКП
ВК15	Пластины-заготовки для отрезных ножей	19 6527 3571
ВК20		19 6528 3571
ВК20-КС		19 6538 3571
ВК10-КС		19 6536 3571
ВК10-КС	Вставки-заготовки для высадочного инструмента	19 6536 3151
ВК20-КС		19 6538 3151
ВК20-К		19 6539 3151

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Н.А. Кудря, канд. техн. наук; **В.А. Фальковский,** канд. техн. наук; **Л.С. Павлова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.07.81 № 3292**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 10285—62**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД,на который дана ссылка	Номер пункта,подпункта
ГОСТ 8.051—81	3.3
ГОСТ 166—89	3.3
ГОСТ 2991—85	4.5
ГОСТ 3882—74	1.1, 1.3, 1.4, 4.1, 4.3
ГОСТ 7933—89	4.2
ГОСТ 9557—87	4.8
ГОСТ 10284—84	1.2, 1.5, 1.6, 4.3
ГОСТ 11378—75	1.2, 1.5, 1.6, 4.3
ГОСТ 14192—96	4.5
ГОСТ 15846—79	4.7
ГОСТ 20017—74	3.2
ГОСТ 20018—74	3.1
ГОСТ 25706—83	3.4

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 10—87)**

Редактор *В.Н.Копысов*
Технический редактор *Н.С.Гришанова*
Корректор *В.И.Кануркина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.12.98. Подписано в печать 15.01.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,53.
Тираж 115 экз. С 1703. Зак. 20.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru