ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 55432— 2013

ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМЫЕ ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПЛАСТИКОВ

Технические требования

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20 мая 2013 г. № 107-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в ГОСТ Р 1.0—2012 (раздел 8). Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)

© Стандартинформ, 2014

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ НЕПЕРЕТАЧИВАЕМЫЕ ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПЛАСТИКОВ
Технические требования

Turnblades for machining wood materials and plastics.
Technical requirements

Дата введения—2014—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на технические требования плоских универсальных сменных неперетачиваемых пластин для фрезерного инструмента для обработки древесных материалов и пластиков на позиционных станках, автоматических линиях и станках с числовым программным управлением (ЧПУ).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 55433—2013 Пластины сменные неперетачиваемые для фрезерного инструмента для обработки древесных материалов и пластиков. Типы и размеры

ГОСТ 8.051—81 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3882—74 (ИСО 513-75) Сплавы твердые спеченные. Марки

ГОСТ 9013 (ИСО 6508-86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9378—93 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 18088—83 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 19265—73 Прутки и полосы из быстрорежущей стали. Технические условия

ГОСТ 25706—83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Основные размеры

Основные типы и размеры пластин — согласно ГОСТ Р 55433.

3.2 Характеристики

3.2.1 Пластины изготовляют из твердого сплава или быстрорежущей стали.

Марку инструментального материала предприятие-изготовитель выбирает в зависимости от обрабатываемого материала и условий обработки.

По физико-механическим свойствам и стойкости материал пластин из твердого сплава не должен уступать сплаву марки ВК8 по ГОСТ 3882; материал пластин из быстрорежущей стали — стали марки Р6М5 по ГОСТ 19265.

3.2.2 Твердость пластин из быстрорежущей стали должна быть не менее 57…60 HRC.

3.2.3 На поверхностях пластин не должно быть вспучиваний, выкрашиваний, расслоений, трещин.

3.2.4 Допуски формы и расположения поверхностей пластин должны быть:

- допуск параллельности передней и опорной поверхностей пластин — 0,01 мм;
- допуск параллельности и прямолинейности режущих кромок пластин — 0,016 мм;
- допуск плоскостности передней и опорной поверхностей пластин — 0,025 мм.

3.2.5 Разность массы пластин одной партии должна быть не более 0,1 г.

3.2.6 Параметры шероховатости поверхностей пластин по ГОСТ 2789 должны быть, мкм, не более:

Ra 0,8 — для опорных поверхностей пластин;

Ra 0,63 — для передних, задних и боковых рабочих поверхностей пластин.

3.2.7 Предельные отклонения размеров пластин должны быть не более:

h 8 — для линейных размеров пластин;

h 9 — для толщины пластин;

H14 — для диаметра отверстий пластин.

3.2.8 Предельные отклонения углов заострения режущих пластин, подрезающих пластин и углов опорной части пластин-бланкет должны быть не более ± 30'.

3.3 Маркировка

3.3.1 Пластины одной марки твердого сплава или быстрорежущей стали, одной партии и одного типоразмера укладывают в количестве не менее 10 шт. в футляры, обеспечивающие сохранность пластин от повреждения.

На этикетках футляров должны быть четко нанесены:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- тип и размеры пластин (или условное обозначение по стандарту);
- марка материала пластины;
- количество.

Примечание — Допускается маркировка другой информации по требованию заказчика.

3.3.2 Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088.

3.4 Упаковка — по ГОСТ 18088.

4 Правила приемки

4.1 Для проверки соответствия пластин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль.

Пластины на контроль предъявляют партиями. Партия должна состоять из пластин одного типоразмера, одной марки инструментального материала, изготовленных по одному технологическому процессу за определенный промежуток времени и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

4.2 При приемочном контроле следует проводить контроль внешнего вида, размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, качество термообработки для стальных пластин, соответствие марки для твердосплавных пластин.

Приемочный контроль следует проводить в следующем объеме выборок:

- на соответствие 3.2.3 — сплошной;
- на соответствие 3.2.1, 3.2.2, 3.2.4 –

3.2.8 — 5 % от партии, но не менее 10 пластин.

Соответствие пластин требованиям 3.2.1 определяют:

- для пластин из твердого сплава — по ГОСТ 3882;
- для пластин из быстрорежущей стали — по ГОСТ 19265.

4.3. При обнаружении в первой выборке одной пластины, не соответствующей требованиям настоящего стандарта, из той же партии отбирают вторую выборку того же объема.

Если во второй выборке будет обнаружена хотя бы одна пластина, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, партию не принимают.

5 Методы контроля и испытаний

5.1 Внешний вид пластин контролируют визуально. Наличие трещин проверяют с помощью лупы ЛП-1—5[×] по ГОСТ 25706 или дефектоскопа. Допускается внешний вид пластин контролировать визуально сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке.

5.2 Контроль твердости пластин из быстрорежущей стали — по ГОСТ 9013.

5.3 Шероховатость поверхностей пластин следует проверять сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с контрольными образцами, имеющими параметры шероховатости не более указанных в 3.2.6.

5.4 При контроле размерных параметров пластин применяют методы и средства измерения, погрешность которых должна быть не более:

- значений, указанных в ГОСТ 8.051, — при измерении линейных размеров;
- 35 % допуска на проверяемый угол — » » угловых » ;
- 25% допуска на проверяемый параметр — при измерении отклонения формы и расположения поверхностей.

5.5. Показатели надежности сменных неперетачиваемых пластин (испытания на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости) должны соответствовать установленным в нормативном документе на соответствующий дереворежущий инструмент.

6 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение пластин — по ГОСТ 18088.

УДК 621.9.025.7:669:006.352 ОКС 79.120.20 77.160 ОКП 196120 096100

Ключевые слова: пластины сменные неперетачиваемые, обработка древесных материалов и пластиков, технические требования

Подписано в печать 01.08.2014. Формат 60x84 1/8.
Усл. печ. л. 0,93. Тираж 36 экз. Зак. 3185.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru