

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 23726–79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

А. Д. Мартынов

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член коллегии В. А. Трефилов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2331

УДК 621.9.02:006.354 Группа Г29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ

Правила приемки

Metalcutting tools
Acceptance rules

ГОСТ 23726—79

ОКП 39 0200

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2331 срок действия установлен

с 01.01. 1981 г.
до 01.01 1986 г

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1 1 Для проверки соответствия металлорежущего инструмента требованиям стандартов и технических условий предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания

1.2 Приемочному контролю и периодическим испытаниям подлежат инструменты, выпускаемые в серийном и массовом производстве.

1 3 Инструмент к приемке должен предъявляться партиями

1 3 1 Партия должна состоять из инструментов одного типоразмера, изготовленных из одной марки инструментального материала в течение определенного промежутка времени по одному и тому же технологическому процессу.

1 4 Методы контроля и испытаний должны соответствовать указанным в стандартах и технических условиях на конкретные виды инструмента

1 5 При приемочном контроле и периодических испытаниях должен применяться выборочный и сплошной контроль в соответствии с требованиями настоящего стандарта

Контроль отдельных параметров должен быть сплошным при наличии соответствующих требований в стандартах на конкретные виды инструмента

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1979

1.6. Правила отбора инструмента в выборку при выборочном контроле должны соответствовать ГОСТ 18321—73.

1.7. При применении статистического приемочного контроля порядок проведения контроля должен соответствовать ГОСТ 18242—72.

1.8. Дефектные инструменты, выявленные в партии, прошедшей приемочный контроль, должны быть заменены.

1.9. Результаты выборочного приемочного контроля распространяются на всю партию.

1.10. При приемочном контроле должны проводиться контроль внешнего вида, размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, качество термообработки и испытания на работоспособность в соответствии с разд. 2, 3, 4 и 5 настоящего стандарта.

1.11. При периодических испытаниях должны проводиться испытания на стойкость инструмента.

1.12. Периодическим испытаниям подвергаются инструменты, прошедшие приемочный контроль.

1.13. Из всего объема инструментов, одинаковых по конструкции и технологии изготовления, периодические испытания проводятся на одном из наиболее распространенных типоразмеров инструмента.

1.14. Порядок проведения периодических испытаний должен соответствовать ГОСТ 15.001—73.

2. КОНТРОЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ПО ВНЕШНЕМУ ВИДУ

2.1. Контроль соответствия внешнего вида требованиям стандартов должен быть выборочным.

Для партий менее 2ℰ0 шт. должен проводиться сплошной контроль.

2.2. Дефекты внешнего вида инструментов разделяются на критические, значительные и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

2.2.1. Классификация дефектов указана в табл. 1

2.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл. 2.

2.3.1. Критические дефекты не допускаются.

2.3.2. Допускается применять другие способы и планы выборочного контроля при условии, что приемочный уровень качества не должен быть более:

для значительных дефектов — 1%,

для малозначительных дефектов — 4%.

2.4. Партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектных инструментов в выборке будет более приемочного числа, указанного в табл. 2.

Таблица 1

Наименование класса дефектов внешнего вида инструментов	Примеры
Критические дефекты	Отсутствие конструктивных элементов (например, отсутствие вставных ножей, заточки и т п), трещины, свищи в месте сварки, видимый разрыв слоя припоя более 50% общей длины по контуру пайки, отсутствие маркировки, неправильная маркировка и т п
Значительные дефекты	Сколы, притупления и прижоги на режущих кромках, забоины, коррозия и другие повреждения на базирующих и рабочих поверхностях, существенно влияющие на использование инструмента, видимый разрыв слоя припоя в пределах 10—50% общей длины по контуру пайки, отсутствие защитных покрытий и т п
Малозначительные дефекты	Нечеткая маркировка, не нарушающие работоспособности инструмента забоины, коррозии и другие повреждения поверхностей, наплывы припоя и т п

Таблица 2

Объем партии, шт	Объем выборки шт	Приемочные числа	
		Значительные дефекты	Малозначительные дефекты
281 — 500	80	2	7
501 — 1200	125	3	10
1201 — 3200	200	5	14
3201 — 10000	315	7	21
10001 — 35000	500	10	21

3. КОНТРОЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ПО РАЗМЕРНЫМ ПАРАМЕТРАМ И ПАРАМЕТРАМ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИМ ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТЕЙ

3.1 На соответствие размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей следует проверять партии, прошедшие контроль по разд. 2 настоящего стандарта

3.1.1. Контроль должен быть выборочным.

3.1 2 Для партий менее 50 шт должен проводиться сплошной контроль.

3 2 Дефекты размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, разделяются на значительные и критические по ГОСТ 15467—79

3 2.1. Классификация значительных дефектов указана в табл. 3.

Таблица 3

Группа	Наименование параметров	Значения предельных нарушении допустимых отклонений параметров
1	Диаметр рабочей части инструментов для обработки отверстий (кроме сверл общего назначения, разверток с припуском под доводку и зенкеров под черновые развертки) и шпоночных пазов, элементы резьбы у метчиков резьбонарезных фрез элементы профиля инструмента работающего по методу огибания	Для линейных размеров свыше 3 мм — величины допустимых погрешностей измерения по ГОСТ 8.051—73 Для линейных размеров до 3 мм — 50% от допуска Для угловых размеров концевого инструмента с диаметром рабочей части до 3 мм — 100% от допуска и для остальных угловых размеров — 35% от допуска
	Размеры посадочных цилиндрических отверстий, элементов конических поверхностей хвостовиков и отверстий (угол, непрямолинейность, некруглость конуса), размеры, влияющие на взаимозаменяемость деталей сборных инструментов	
2	Диаметр рабочей части сверл общего назначения, разверток с припуском под доводку, зенкеров под черновые развертки	50% от допуска
	Параметры, определяющие погрешности формы и расположения поверхностей инструмента	
	Размеры цилиндрических хвостовиков, элементы конических хвостовиков не вошедшие в группу I размеры квадратов, поводков лысок, посадочные размеры пазов под вставные ножи размеры центровых отверстий, шпоночных пазов, крепежных отверстий и пазов и т п	Для линейных размеров — 50% от допуска Для угловых размеров концевого инструмента с диаметром рабочей части до 3 мм — 100% от допуска Для остальных угловых размеров — 35% от допуска
	Шероховатость рабочих поверхностей инструмента невосстанавливаемых (неперетачиваемых) при эксплуатации поверхностей базирующих элементов	40% от наибольшего допустимого значения
3	Шероховатость остальных поверхностей (не вошедших в группу 2)	60% от наибольшего допустимого значения
	Размеры режущей части инструмента,	

Продолжение табл. 3

Группа	Наименование параметров	Значения предельных нарушений допустимых отклонений параметров
3	Размеры главных и вспомогательных углов, величины обратной конусности, величины затылования, диаметр и утолщение сердцевины, размеры стружколомающих канавок и стружечных отверстий, размеры ленточек, поверхностей, образующих режущие кромки и т. п.	Для линейных размеров — 50% от допуска Для угловых размеров концевого инструмента с диаметром рабочей части до 3 мм — 100% от допуска. Для остальных угловых размеров — 30% от допуска.
4	Размеры с неуказанными и большими допусками: габаритные размеры, длина рабочей части, диаметр и длина шеек; размеры выточек, фасок; размеры, не влияющие на взаимозаменяемость деталей сборных инструментов и т. п.	

3 2.2. В случаях, когда нарушения допустимых отклонений превышают указанные в табл. 3, дефекты считаются критическими.

Критические дефекты не допускаются.

3.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт	Приемочное число			
		Группа дефектных параметров			
		1	2	3	4
51 — 90	13	0	0	1	1
91 — 150	20	0	1	1	2
151 — 280	32	1	1	2	2
281 — 500	50	1	2	3	5
501 — 1200	80	2	3	5	7
1201 — 3200	125	3	5	7	10
3201 — 10000	200	5	7	10	14
10001 — 35000	315	7	10	14	21

3.3.1. Допускается применять другие планы выборочного контроля при условии, что приемочный уровень качества должен быть не более:

для группы дефектов 1 1,0
то же 2 1,5
» 3 2,5
» 4 4,0

3.4. Проверка должна производиться по каждому параметру в отдельности.

Проверка по каждому последующему параметру производится только при получении положительных результатов контроля по предыдущему параметру.

3.5. Партия считается не прошедшей контроль, если число дефектных инструментов в выборке будет более приемочного числа, указанного в табл. 4.

4. КОНТРОЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ПО ПАРАМЕТРАМ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИМ КАЧЕСТВО ТЕРМООБРАБОТКИ

4.1. На соответствие параметров, характеризующих качество термообработки, требованиям стандартов следует проверять партии, прошедшие контроль по разделам 2 и 3 настоящего стандарта

4.2 1. Контроль должен быть выборочным.

4.2. От каждой партии инструмента проверяется случайная выборка.

Объем выборки должен соответствовать указанному в табл. 5.

Таблица 5

Контролируемые параметры	Объем партии, шт		
	20—500	501—1200	Св 1200
	Объем выборки, шт, не менее		
Параметры, при проверке которых нарушается целость инструмента	2	3	5
Параметры, при проверке которых не нарушается целость инструмента	1% от партии, но не менее 5 и не более 20 инструментов		

Примечание Если количество инструментов в партии менее 20 шт., то при проверке параметров, при которои не нарушается целость инструмента должен применяться сплошнои контроль Проверки параметров, требующие нарушения целости инструмента в этом случае допускается не проводить

4 3. Партия инструмента не принимается, если количество инструментов, не соответствующих требованиям стандарта, 2 и более.

4.4. При обнаружении в первой выборке одного инструмента несоответствующего требованиям стандарта, из партии отбирается вторая выборка того же объема.

Если во второй выборке будет обнаружен хотя бы один инструмент, не соотвстствующий требованиям стандарта, партия не принимается

5. ИСПЫТАНИЯ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

5.1. Испытаниям на работоспособность следует подвергать партии инструментов, прошедшие контроль в соответствии с требованиями разделов 2, 3 и 4 настоящего стандарта.

5.2. От каждой партии инструмента испытывается случайная выборка. Объем выборки должен соответствовать указанному в табл. 7.

Таблица 7

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт, не менее
100 — 500	2
501 — 1200	3
1201 — 3200	4
Св. 3200	5

5.3. Партия считается не выдержавшей испытания, если количество инструментов, не выдержавших испытания, больше или равно двум.

5.3.1. При обнаружении в выборке одного инструмента, не выдержавшего испытаний, из партии извлекается вторая выборка того же объема.

В этом случае, партия считается не выдержавшей испытания, если во второй выборке хотя бы один инструмент не выдержит испытаний.

Редактор *А Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Б Семенова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в набор 16 07 79 Подп в печ 13 09 79 0,5 п л 0,057 уч -изд л Доп тираж 19000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская 256. Зак. 1986

Изменение № 1 ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий. Правила приемки

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.11.86 № 3406 срок введения установлен

с 01.10.86

Пункты 1.7, 1.8 исключить.

Пункт 1.10 дополнить абзацами: «Если при приемочном контроле установлено несоответствие стандарту более чем по одному из контролируемых параметров хотя бы одного инструмента или по одному параметру у двух и более инструментов, вся партия не принимается.

(Продолжение см. с. 146)

Если установлено несоответствие стандарту по одному из контролируемых параметров одного инструмента, контролю подвергается удвоенное количество инструмента из той же партии по всем контролируемым параметрам. Если в повторной выборке будет обнаружен хотя бы один инструмент, не соответствующий требованиям стандарта, вся партия не принимается».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Для партии более 280 шт. должен проводиться выборочный контроль».

Пункты 2.2, 2.2.1 и таблицу 1 исключить.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Объем выборки должен соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

(Продолжение см. с. 147)

Таблица 2

Объем партии, шт	Объем выборки, шт
281—500	80
501—1200	125
1201—3200	200
3201—10000	315
10001—35000	500

Пункты 2 3 1, 2 3 2, 2 4, 3 2, 3 2 1, 3 2 2 исключить

Пункт 3 3 изложить в новой редакции. «3 3 Объем выборки должен соответствовать значениям, указанным в табл 4

(Продолжение см. с. 148)

Таблица 4

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.
51—90	13	501—1200	80
91—150	20	1201—3200	125
151—280	32	3201—10000	200
281—500	50	10001—35000	315

Пункты 3.3.1, 3.5, 4.3, 4.4 исключить.

Пункт 5.2. Таблицу 7 дополнить показателями (перед значениями 100—500):

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.
До 100	1

Пункы 5.3, 5.3.1 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий. Правила приемки
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 05.87 № 1595

Дата введения 01.11.87

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.7, 1 8 «1.7 При применении статистического приемочного контроля порядок проведения контроля должен соответствовать ГОСТ 18242—72

(Продолжение см. с. 154)

1.8. Дефектные инструменты, выявленные в партии, прошедшей приемочный контроль, должны быть заменены».

Пункт 1.10. Предпоследний, последний абзацы исключить.

Пункт 1.11 дополнить словами и абзацем: «(на средний и установленный периоды стойкости или среднюю наработку на отказ и установленную безотказную наработку).

(Продолжение см. с. 155)

Объемы выборок и периодичность проведения испытаний указывают в нормативно-технической документации на инструменты конкретного вида».

Пункт 2.1. Последний абзац исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2, 2.2.1: «2.2. Дефекты внешнего вида инструментов разделяются на критические и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

2.2.1. Классификация дефектов указана в табл. 1.

Таблица 1

Наименование класса дефектности внешнего вида инструментов	Виды дефектов
Критические дефекты	Отсутствие конструктивных элементов, отсутствие заточки Трещины и свищи на сварном соединении Разрывы слоя припоя, на 50 % превышающие допустимые в стандартах на инструмент Отсутствие маркировки или неправильная маркировка Сколы и притупления на режущих кромках величиной более нормативного износа Трещины Забоины на базирующих поверхностях, существенно влияющие на использование инструмента Зазор у сборного инструмента между нижней опорной поверхностью гнезда державки и опорной пластиной под вершиной Наплывы припоя, влияющие на работоспособность инструмента Качание сегментов на дисках пил и твердосплавных пластин в гнездах корпусов
Малозначительные дефекты	Нечеткая и неровная маркировка Забоины, не нарушающие работоспособность инструмента Наплывы припоя, не нарушающие товарный вид и работоспособность инструмента Разрывы слоя припоя, не превышающие 50 % от допустимых в стандартах на инструмент Неоднородный цвет поверхностей износостойкого покрытия, нанесенного методом КИБ, поверхности, обработанной низкотемпературным отпуском и в атмосфере перегретого водяного пара или после промывки в горячем нитридно-содовом растворе Притупления режущей кромки не более 0,15 мм на 15 % длины режущей кромки Наличие черновин на нерабочих и небазовых поверхностях общей площадью не более 10 % указанных поверхностей

(Продолжение см. с. 156)

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл. 2.

Таблица 2

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		Критические дефекты	Малозначительные дефекты
281—500	80	0	5
501—1200	125		7
1201—3200	200		10
3201—10000	315		14
10001—35000	500		21

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.4:

«2.4. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 2, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке более приемочного числа».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.2, 3.2.1, 3.2.2: «3.2. Дефекты размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, разделяются на значительные и критические по ГОСТ 15467—79.

3.2.1. Классификация значительных дефектов указана в табл. 3.

3.2.2. В случае, когда нарушения допустимых отклонений превышают указанные в табл. 3, дефекты считают критическими.

Таблица 3

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
1	Диаметр рабочей части сверл класса точности А и А1, разверток (кроме разверток с припуском под доводку), зенкеров, шпоночный фрез	Для линейных размеров до 3 мм — 50 % допуска
	Толщина рабочей части прорезных фрез, фрез для сегментных шпонок и Т-образных пазов	Для линейных размеров свыше 3 мм — 35 % допуска
	Элементы резьбы метчиков, резьбовых фрез, плоских накатных плашек, гребенок и плашек к резьбонарезным головкам, накатных роликов	Для угловых размеров — 35 % допуска
	Размеры посадочных цилиндрических отверстий, цилиндрического хвостовика сверл, разверток, концевых фрез и резцов для станков с ЧПУ, угла и большого диаметра конуса Морзе	
	Радиальное и торцовое биение рабочей части сверл и прямолинейность сверл диаметром до 3 мм классов точности А и А1 и для станков с ЧПУ, биение режущей и калибрующей части метчиков и разверток, радиальное биение кочцевых фрез, торцовое биение чистовых торцовых фрез	35 % допуска

(Продолжение см. с. 157)

Продолжение табл. 3

Группа	Наименование параметра	Значение допустимых отклонений
2	Диаметр рабочей части сверл классов точности В и В1 и сверл с утолщенным хвостовиком, разверток с припуском под доводку, наружный диаметр круглых плашек	50 % допуска
	Ширина трехсторонних фрез	
	Высота вершины резца и расстояние от вершины резца до боковой поверхности	
	Обратная конусность рабочей части сверл	До 0,12 мм на 100 мм длины для сверл из инструментальных сталей и твердого сплава 100 % допуска на длине пластины твердого сплава
		До 0,13 мм на 10 мм длины для сверл центровочных комбинированных
	Угол наклона резьбы конических метчиков	50 % допуска
	Диаметр рабочей и зажимной части центровочных сверл	
	Размеры цилиндрических и элементы конических хвостовиков, не вошедшие в группу I, размеры квадратов поводков, лысок и лапок	50 % допуска
	Посадочные размеры пазов под вставные ножи, посадочные размеры ножей сборного инструмента, шпоночных пазов, крепежные отверстия для насадного инструмента, элементы крепления сменных неперетачиваемых пластин, размеры рифлений ножей и корпусов фрез	50 % допуска
	Радиальное и торцовое биение и прямолинейность сверл диаметром до 3 мм класса точности В и В1, сверл с утолщенным хвостовиком и сверл центровочных	50 % допуска
	Прямолинейность в поперечном направлении ножовочных полотен и прямолинейность линии вершин зубьев ножовочных полотен и ленточных пил, плоскостность опорных поверхностей ножей листовых ножниц	50 % допуска
	Радиальное и торцовое биение фрез дисковых, фасонных, угловых, отрезных и прорезных, цилиндрических, черновых торцовых и резьбовых	50 % допуска
	Радиальное и торцовое биение пил дисковых сегментных	

(Продолжение см. с. 158)

Продолжение табл. 3

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
2	Биение по нормали к профилю фрез дисковых модульных	50 % допуска
	Торцовое биение опорных торцов насадного инструмента, биение круглых плашек	
	Геометрические параметры режущих поверхностей, не восстанавливаемые при переточках (передние и задние углы, углы в плане, задние углы затылованного инструмента, углы поднутрения)	50 % допуска
	Шероховатость рабочих поверхностей инструмента, не восстанавливаемых при эксплуатации и посадочных (базирующих) поверхностей (поверхностей направляющих ленточек сверл, разверток, зенкеров, ленточек фрез отрезных, опорных поверхностей резцов и т. п.)	40% предельного допустимого значения
3	Диаметр отрезных и прорезных фрез и пил сегментных, толщина отрезных фрез и пил сегментных	50 % допуска
	Диаметр ступицы дисковых и отрезных фрез	
	Разность по высоте вершин смежных зубьев ножовочных полотен и ленточных пил	
	Толщина круглых плашек	
	Толщина и утолщение сердцевины сверл, ширина пера сверл, метчиков и круглых плашек	
	Ширина ленточек сверл, ширина фасок трехсторонних фрез	
	Элементы заборного конуса, передний и задний угол круглых плашек	
	Прямолинейность режущих кромок сверл	
	Прямолинейность в продольном направлении ножовочных полотен	
	Размеры и расположение стружкоразделительных канавок для концевых обдирочных фрез	50 % допуска
	Обратная конусность инструмента, не вошедшего в группу 2, конусность рабочей части	50 % допуска
	Геометрические параметры режущих поверхностей, восстанавливаемых при переточках (передний и задний углы главной режущей кромки фрез отрезных и прорезных, пил сегментных и запасных сегментов)	Для инструмента диаметром до 3 мм—100% допуска, для остальных — 30 % допуска
	Величина разводки зубьев ножовочных полотен и ленточных пил	30 % допуска

(Продолжение см. с. 159)

Продолжение табл. 3

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
3	Расположение и диаметр поводковых отверстий.	50 % допуска
	Симметричность осей отверстий ножовочных полотен относительно оси, симметричность фиксирующего гнезда круглых плашек, симметричность торцовых кромок относительно торцов ступицы трехсторонних фрез	50 % допуска
	Габаритные размеры и размеры рабочих частей, кроме указанных в группах 1 и 2.	50 % допуска
	Шероховатость поверхностей, не вошедших в группу 2	40 % предельного допустимого значения

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл 4.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число			
		Критические дефекты	Значительные дефекты		
			Группа дефектных параметров		
			1	2	3
51—90	13	0	0	0	1
91—150	20		0	1	1
151—280	32		1	1	2
281—500	50		1	2	3
501—1200	80		2	3	5
1201—3200	125		3	5	7
3201—10000	200		5	7	10
10001—35000	315		7	10	14

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.3.1, 3.5: «3.3.1. Переход на ослабленный или усиленный контроль следует осуществлять в случаях, предусмотренных ГОСТ 18242—72 при условии, что приемочный уровень качества должен быть не более:

1,0 . . . . . для группы дефектов 1
1,5 . . . . . » » » 2
2,5 . . . . . » » » 3.

3.5. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 4, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке более приемочного числа».

Пункт 4.2.1 дополнить словами: «по двухступенчатому плану».

Пункт 4.2. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 160)

Таблица 5

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	
	Параметры, при проверке которых нарушается целость инструмента	Параметры, при проверке которых не нарушается целость инструмента
26—50	2	3
51—90	2	3
91—150	2	5
151—280	3	8
281—500	3	8
501—1200	3	13
Св. 1200	8	20

примечание. Заменить значение: 20 на 26.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3:

«4.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если в первой выборке нет дефектов. В случае, если в первой выборке обнаружен один дефект, из партии отбирается вторая выборка того же объема.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке нет дефектов, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке обнаружен хотя бы один дефект».

Пункт 5.1 дополнить словами: «Контроль должен быть выборочным по двухступенчатому плану».

Пункт 5.2. Таблица 7. Графа «Объем выборки, шт., не менее». Заменить значение: 4 на 5;

дополнить примечанием:

«Примечание. При объеме партии менее 50 шт. испытания на работоспособность допускается не проводить».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3: «5.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если в первой выборке все инструменты выдержали испытания. В случае, если в первой выборке один инструмент не выдержал испытаний, из партии отбирается вторая выборка того же объема.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке все инструменты выдержали испытания, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке хотя бы один инструмент не выдержал испытания».

(ИУС № 8 1987 г.)

Группа Г29

Изменение № 3 ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий. Правила приемки

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.07.88 № 2695

Дата введения 01.02.89

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «**Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка**

Metalcutting and woodcutting. Acceptance».

Пункт 1.1 после слова «металлорежущего» дополнить словами: «и дереворежущего».

Пункт 1.10 после слов «при приемочном контроле» дополнить словами: «металлорежущего инструмента»;

дополнить абзацем: «При приемочном контроле дереворежущего инструмента должен проводиться контроль внешнего вида, размерных параметров, параметров шероховатости поверхностей, качества термообработки и прочности в соответствии с пп. 2, 3, 4 и 6».

Пункт 1.11 после слов «установленную безотказную наработку» дополнить словами: «или средний и установленный ресурс».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Контроль соответствия внешнего вида требованиям стандартов должен быть выборочным.

Для партий металлорежущего инструмента менее 280 шт., а дереворежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей менее 90 шт. проводят сплошной контроль».

Пункт 2.2.1. Таблица 1. Текст после слов «Сколы и притупления на режущих кромках» до слов «Забоины на базирующих поверхностях» изложить в новой редакции: «величиной более нормативного износа (кроме напильников, надфилей и рашпилей).

Прижоги на режущих кромках

Трещины

Волосовины, расслоения у дереворежущих пил и ножей

Наличие черновин и следов коррозии на рабочих поверхностях

Наличие выкрошенных зубьев у напильников, надфилей и рашпилей»;

текст после слов «нитридно-содовом растворе» изложить в новой редакции: «Нарушение оксидного покрытия на нерабочих поверхностях

Притупления режущей кромки не более 0,15 мм на 15 % длины режущей кромки металлорежущего инструмента

Наличие черновин и следов коррозии на нерабочих и небазовых поверхностях общей площадью не более 10 % указанных поверхностей

Наличие заусенцев на поверхностях хвостовиков напильников, надфилей и рашпилей

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

Наличие на рабочих поверхностях напильников, надфилей и рашпилей зубьев, имеющих неполный профиль, общей площадью не более 1 % указанных поверхностей

Отсутствие перекрытия насечек на круглых и выпуклой стороне полукруглых напильников и надфилей общей площадью не более 1 % от площади насекаемой поверхности

Наличие скола одного зуба на торце носка напильников, надфилей и рашпилей».

Пункты 2.3, 3.3 после слов «План контроля» дополнить словами: «металлорежущего инструмента».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3*а*: «2.3а. План контроля дереворежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей должен соответствовать указанному в табл. 2а.

Таблица 2а

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		критические дефекты	Малозначительные дефекты
91—150	20	0	3
151—280	32		5
281—500	50		7
501—1200	80		10
1201—3200	125		14
Св. 3200	200		21

Пункт 3.1.2 изложить в новой редакции: «3.1.2. Для партий металлорежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей менее 50 шт., а для дереворежущего инструмента менее 25 шт. должен проводиться сплошной контроль».

Пункт 3.2. Заменить слова: «значительные и критические» на «критические, значительные и малозначительные».

Пункт 3.2.1 после слов «Классификация значительных дефектов» дополнить словами: «металлорежущего инструмента».

Пункт 3.2.2. Заменить ссылку: «табл. 3» на «табл. 3, 3а и 3б».

Таблица 3. Заменить наименование графы «Значение допустимых отклонений» на «Предельные значения допустимых отклонений».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.2.1*а*, 3.3*а*: «3.2.1а. Классификация дефектов напильников, рашпилей и надфилей указана в табл. 3а, дереворежущего инструмента — в табл. 3б.

(Продолжение см. с. 133)

Таблица 3а

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные	Прямолинейность сторон	50 % допуска
	Симметричность оси хвостовика относительно оси	25 % допуска
	Передний угол зуба	1°
Малозначительные	Габаритные размеры и размеры рабочей части	50 % допуска
	Угол наклона нарезки или насечки	50 % допуска
	Число основных нарезок или насечек на 10 мм длины при количестве насечек менее 14	1 насечка
	Отношение высоты зуба к нормальному шагу основной насечки	10 % допустимого значения
	Расстояние конца носка напильника до плоскости неоттянутой части	25 % допустимого значения
	Разность между наибольшим и наименьшим значениями осевого шага основной или вспомогательной насечки	50 % допустимого значения
	Размеры фасок на ребрах плоских, трехгранных, ромбических, полукруглых и квадратных слесарных напильников	50 % допустимого значения
	Смещение заплечиков относительно друг друга вдоль оси напильника	50 % допуска

Таблица 3б

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные Группа 1	Диаметр посадочного отверстия насадных фрез, комбинированных, круглых, дисковых пил	Для линейных размеров до 3 мм — 50 % допуска; для линейных размеров свыше 3 мм — 35 % допуска; для угловых размеров — 35 % допуска
	Диаметр рабочей части сверл и двузубых концевых фрез	
	Диаметр цилиндрических хвостовиков сверл и концевых фрез	
	Ширина режущей части пазовых, прошечных фрез, цепочек	
	Торцовое и радиальное биение зубьев насадных фрез, комбинированных и дисковых пил с твердосплавными пластинами, заточенных круглых пил	40 % допуска
	Радиальное биение режущих кромок сверл и концевых фрез	

(Продолжение см. с. 134)

Продолжение табл. 3б

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные Группа 1	Торцовое биение опорных торцов насадных фрез	40 % допуска
	Неравномерность толщины ножей, ленточных и круглых пил	
Значительные Группа 2	Разность двух любых шагов зубьев ленточных, рамных, круглых пил, звеньев цепочек	50 % допуска
	Прямолинейность торцовых поверхностей круглых пил	
	Прямолинейность режущей кромки и плоскостность ножей	
	Величины вогнутости (выпуклости) поверхностей ленточных, рамных и круглых пил	
	Величины главных и вспомогательных углов	35 % допуска
	Шероховатость режущих поверхностей фрез, сверл, пил, ножей, цепочек; посадочных отверстий насадных фрез, комбинированных, дисковых и круглых пил; опорных торцов насадных фрез; хвостовиков сверл и концевых фрез	40 % предельного допустимого значения
Малозначительные	Шероховатость остальных поверхностей, не вошедших в группу 2	60 % от наибольшего допустимого значения
	Следы ударов молотком круглых пил	
	Наружный диаметр насадных и однозубых концевых фрез, комбинированных, дисковых, круглых пил	Для линейных размеров — 50 % допуска; для угловых размеров — 35 % допуска
	Толщина ножей и круглых пил	
	Величина затылования насадных затылованных фрез, величина обратной конусности сверл и концевых фрез, диаметр и утолщение сердцевины сверл, размеры ленточек, выточек, фасок, крепежных отверстий, шаг спирали сверл	
	Величина выступов твердосплавных пластин над корпусом дисковых пил	
	Размеры с допусками выше 11 квалитета	
	Габаритные размеры рабочих частей, кроме указанных в группах 1 и 2	

(Продолжение см. с. 135)

Пункт 3.3а. План контроля напильников, надфилей и рашпилей должен соответствовать указанному в табл. 4а, дереворежущего инструмента — в табл. 4б.

Таблица 4а

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число		
		Критические дефекты	Значительные дефекты	Малозначительные дефекты
51—90	5	0	0	1
91—150	8		0	1
151—280	13		1	2
281—500	20		1	3
501—1200	32		2	5
1201—3200	50		3	7
Св. 3200	80		5	10

Таблица 4б

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число			
		Критические дефекты	Значительные дефекты		Малозначительные дефекты
			Группа		
			1	2	
26—50	8	0	0	0	1
51—90	13		0	1	2
91—150	20		1	2	3
151—280	32		1	2	5
281—500	50		2	3	7
501—1200	80		3	5	10
1201—3200	125		5	7	14
3201—10000	200		7	10	21

Пункт 3.3.1 изложить в новой редакции: «3.3.1. Допускается применять другие планы выборочного контроля при условии, что приемочный уровень дефектности должен быть не более указанного в табл. 4в.

Переход на усиленный или ослабленный контроль осуществляют по ГОСТ 18242—72.

Таблица 4в

Вид инструмента	Приемочный уровень дефектности			
	Значительные дефекты для групп			Малозначительные дефекты
	1	2	3	
Металлорежущий инструмент	1,0	1,5	2,5	—
Напильники, надфили и рашпили	2,5			6,5
Дереворежущий инструмент	1,5	2,5	—	6,5

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

Пункт 5.1 после слова «работоспособность» дополнить словами: «металлорежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей».

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. **Испытания дереворежущего инструмента на прочность**

6.1. Испытаниям на прочность следует подвергать партии инструмента, прошедшие приемочный контроль в соответствии с требованиями пп. 2—4.

6.2. Комбинированные пилы, насадные и сборные цилиндрические фрезы испытываются на прочность вращением. Контроль насадных фрез должен быть сплошным. План контроля комбинированных пил и сборных цилиндрических фрез должен соответствовать указанному в табл. 8.

6.3. Фрезерные цепочки испытывают на разрыв при статическом нагружении под нагрузкой и на подвижность в шарнирах. Контроль должен быть сплошным.

6.4. Перед проведением испытаний на прочность вращением (п. 6.2) должен быть проведен приемочный контроль остаточного дисбаланса.

Контроль должен быть выборочным.

План контроля должен соответствовать указанному в табл. 8.

Таблица 8

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число
9—25	3	0
26—90	13	1
91—150	20	2
151—280	32	3
281—500	50	5
501—1200	80	7
1201—3200	125	10
3201—10000	200	14

Примечание. Для партий инструмента менее 9 шт. должен применяться сплошной контроль.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектных инструментов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 8, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектных инструментов в выборке более приемочного числа.

Переход на усиленный или ослабленный контроль осуществляют по ГОСТ 18242—72».

(ИУС № 11 1988 г.)

Цена 3 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$с^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	Н/м²	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	Н·м	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж/с	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	А·с	с·А
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	Вт/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарада	Ф	Кл/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	В/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	А/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	В·с	$м^2 \cdot кгс^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	Вб/м²	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	Вб/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд·ср *
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$ *
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$с^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан

gost.e-ecolog.ru