

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ВЫСАДОЧНО-
ГО ИНСТРУМЕНТА И ПЛАСТИНЫ-ЗАГО-
ТОВКИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ ИЗ
ТВЕРДЫХ
СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

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

Технические условия

**ГОСТ
10285—81**

Insert 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 изготавливаться 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 изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК10-КС, ВК20-КС, ВК-20К по ГОСТ 3882; пластины-заготовки для отрезных ножей должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК20-КС, ВК10-КС по ГОСТ 3882.

П р и м е ч а н и е . По требованию потребителей пластины-заготовки для отрезных ножей для одно- или двухударных автоматов допускается изготавливать 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.

Т а б л и ц а 1

Толщина пластин, <i>H</i>	мм			
	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 отверстия 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.