

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ, МАТЕРИАЛЫ
КЕРАМИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ**

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ОТБОРА ПРОБ

**ГОСТ 20559—75
(ИСО 4884—78, ИСО 4489—78)**

Издание официальное

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

БЗ 11—12—91



**СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ, МАТЕРИАЛЫ
КЕРАМИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ****ГОСТ****20559—75****Правила приемки и методы отбора проб**Hard metals, ceramic tool materials. Regulations
of acceptance and methods of sampling**(ИСО 4884—78,
ИСО 4489—78)**

ОКСТУ 1909

Срок действия с 01.01.76
до 01.01.96

Настоящий стандарт устанавливает правила приемки и методы отбора проб смесей порошков карбида и связующего металла для твердых сплавов; порошков оксида и карбида для керамических инструментальных материалов, а также изделий из них.

Допускается проводить отбор проб по международным стандартам ИСО 4884—78, ИСО 4489—78, приведенным в приложениях 1 и 2.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Смеси порошков карбида и связующего металла для твердых сплавов и смеси порошков оксида и карбида для керамических инструментальных материалов

1.1.1. За партию принимают порошок, состоящий из усредненной смеси порошков одной и той же марки карбида и связующего металла, изготовленных по одной технологии, оформленной одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и марку порошка;

номер партии;

массу партии;

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1975
© Издательство стандартов, 1992
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

результаты анализа;
 дату изготовления;
 обозначение нормативно-технического документа на порошок;
 штамп технического контроля.

Масса партии должна быть не менее 200 кг для твердых сплавов и не менее 50 кг для керамических инструментальных материалов.

1.1.2. Коэрцитивную силу, плотность, твердость, макроструктуру, микроструктуру, пористость, свободный углерод, предел прочности при изгибе, режущие свойства, химический состав для твердых сплавов и плотность, режущие свойства и предел прочности при изгибе для керамических инструментальных материалов определяют по результатам испытаний средней пробы, для чего от партии отбирают выборку в соответствии табл. 1.

Таблица 1

Количество упаковочных единиц в партии	Количество упаковочных единиц в выборке, не менее
1—5	Все
6—15	5
16—35	7
36—60	8
61—100	10

Примечание. От каждой последующих 100 упаковочных единиц в партии отбирают одну упаковочную единицу.

1.1—1.1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.1.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания, для чего отбирают новую среднюю пробу от удвоенной выборки, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

1.2. Спеченные изделия из твердых сплавов и горячепрессованные изделия из керамических инструментальных материалов

1.2.1. Изделия принимают партиями. Партия должна состоять из изделий одной марки, изготовленных из усредненной смеси порошков по одной технологии, и оформлена документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия и марку сплава;
- номер партии;
- массу партии;

результаты испытаний;

дату изготовления;

обозначение нормативно-технического документа на изделия;
штамп технического контроля.

1.2.2. Для проверки коэрцитивной силы, плотности, твердости, макроструктуры, микроструктуры, пористости, свободного углерода, режущих и буровых свойств изделий из твердых спеченных сплавов и для проверки плотности, твердости и режущих свойств изделий горячепрессованных из керамических инструментальных материалов от партии отбирают выборку в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Количество изделий в партии	Количество изделий в выборке, не менее	
	из спеченных твердых сплавов	из керамических инструментальных материалов
До 5000	40	6
Св. 5000 до 10000	60	10
Св. 10000	80	20

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2.3, 1.2.4. (Исключены, Изм. № 3).

1.2.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

1.2.6. Контроль геометрических параметров, уровень контроля, приемочные уровни дефектности для параметров, тип плана контроля и классификация дефектов на критические, значительные, малозначительные устанавливаются по ГОСТ 18242—72 в нормативно-технической документации на продукцию.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2. МЕТОДЫ ОТБОРА И ПОДГОТОВКА ПРОБ

2.1. Смеси порошков карбида и связующего металла для твердых сплавов и смеси порошков оксида и карбида для керамических инструментальных материалов.

2.1.1. Из каждой отобранной по п. 1.1.2 упаковочной единицы шупом отбирают точечные пробы, опуская его в центр каждой емкости на всю глубину.