



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

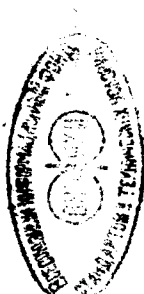
**СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ.
ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ
ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА
И ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10285—81

Издание официальное

42 п. 95
62



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом
твердых сплавов

ИСПОЛНИТЕЛИ

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

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии

Член Коллегии **А. П. Снурников**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного
комитета СССР по стандартам 6 июля 1981 г. № 3292

СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ.
ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО
ИНСТРУМЕНТА И ПЛАСТИНЫ-ЗАГОТОВКИ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ НОЖЕЙ

ГОСТ
10285—81

Технические условия

Hardmetals sintered. Insert blanks for upsetting tools
and insert blanks for parting blades. Specifications

Взамен
ГОСТ 10285—62

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 июля
1981 г. № 3292 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.
до 01.01 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Твердые спеченные сплавы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта: вставки-заготовки из сплавов марок ВК15, ВК20, ВК20КС, ВК20К и ВК25К по ГОСТ 3882—74, пластины-заготовки из сплавов марок ВК15, ВК20 и ВК20КС по ГОСТ 3882—74.

1.2. Формы и размеры вставок-заготовок и пластин-заготовок, а также предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям ГОСТ 10284—74 и ГОСТ 11378—75; код ОКП — в соответствии со справочным приложением.

Предельные отклонения на вогнутость и выпуклость пластин-заготовок типов 1, 2, 3 по ГОСТ 11378—75 по широким опорным поверхностям должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина пластин, Н	Предельные отклонения при длине пластин			
	до 10	св. 10 до 20 включ.	св. 20 до 30 включ.	св. 30
До 3	0,15	0,20	0,25	—
Св. 3 до 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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981

1.3. Плотность заготовок — по ГОСТ 3882—74.

1.4. Твердость заготовок — по ГОСТ 3882—74.

1.5. Выкрашивание на рабочих поверхностях (в отверстиях и на торцах) вставок-заготовок по ГОСТ 10284—74 и пластин-заготовок для отрезных ножей по ГОСТ 11378—75 не допускается.

Глубина выкрашивания на рабочих кромках вставок-заготовок по ГОСТ 10284—74 и пластин-заготовок по ГОСТ 11378—75 не должна превышать 0,3 мм.

1.6. Глубина выкрашивания на нерабочих кромках не должна превышать: для вставок-заготовок по ГОСТ 10284—74 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—75 — 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, геометрические размеры и глубину выкрашивания проверяют на каждом изделии партии. Для определения плотности и твердости берут выборку — 5 % от партии. Макроструктуру проверяют на трех изделиях от партии.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 3.1. Определение плотности заготовок — по ГОСТ 20018—74.
- 3.2. Определение твердости — по ГОСТ 20017—74.
- 3.3. Размеры, вогнутость и выпуклость заготовок проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166—73 и щупом по ГОСТ 882—75 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.
- 3.4. Определение глубины выкрашивания проводят внешним осмотром заготовок, при возникновении разногласий в оценке качества — лупой по ГОСТ 8309—75 или другим оптическим прибором с десятикратным увеличением и ценой деления шкалы 0,1 мм.
- 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—74.
- 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—75 не более 2 кг в каждую.
- Допускается упаковка заготовок в коробки из полиэтилена или других пластических масс по нормативно-технической документации.
- 4.3. На каждой коробке должны быть указаны:
товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
марка сплава по ГОСТ 3882—74;
количество заготовок и их масса;
условное обозначение заготовок по ГОСТ 10284—74 или ГОСТ 11378—75;
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—76. Масса ящика брутто должна быть не более 50 кг.
- Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков «Осторожно, хрупкое», «Бойтся сырости».
- 4.6. Транспортирование изделий проводят 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—79.

4.8. При перевозке железнодорожным транспортом грузовые места укрупняют в транспортные пакеты на плоские деревянные поддоны с размерами 800×1200 мм по ГОСТ 9557—73. Формирование и крепление пакетов на плоских поддонах по ГОСТ 15901—70.

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
ВК20КС		19 6538 3571
ВК15	Вставки-заготовки для высадочного инструмента	19 6527 3151
ВК20		19 6528 3151
ВК25К		19 6529 3151

Изменение № 1 ГОСТ 10285—81 Сплавы твердые спеченные. Вставки-заготовки для высадочного инструмента и пластины-заготовки для отрезных ножей. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.87 № 2651

Дата введения 01.01.88

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Вставки-заготовки для высадочного инструмента и пластины-заготовки для отрезных ножей из твердых спеченных сплавов. Технические условия**

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

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 19 6500.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «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».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1.1: «1.1.1. Вставки-заготовки для высадочного инструмента должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК10-КС, ВК20-КС, ВК-20К по ГОСТ 3882—74; пластины-заготовки для отрезных ножей должны изготавливаться из твердых спеченных сплавов марок ВК20-КС, ВК10-КС по ГОСТ 3882—74.

Примечание. 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—74».

Пункты 1.2, 1.5, 1.6, 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 10284—74 на ГОСТ 10284—84.

Пункт 2.2. Исключить слова: «геометрические размеры»; после слов «для определения плотности» дополнить словами: «геометрических размеров».

(Продолжение см. с. 118)

Пункт 2.3 после слова «твердости» дополнить словами: «геометрическим размерам».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Размеры, вогнутость и выпуклость заготовок проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166—80 и шупом по ГОСТ 882—75 или другими измерительными инструментами, погрешность измерения которыми не превышает требований ГОСТ 8.051—81».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 8309—75 на ГОСТ 25706—83.

Пункт 4.2. Второй абзац. Заменить слово: «упаковка» на «упаковывание».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункт 4.8. Заменить ссылки: ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87, ГОСТ 15901—70 на ГОСТ 21929—76.

Приложение изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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

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

Сдано в наб. 15.07.81 Подп. к печ. 18.08.81 0,5 п. л. 0,31 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1074

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	—	s^{-1}
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н/м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж/с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot с$	$с \cdot А$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт/А$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	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	сиemens	См	$А/В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
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	грей	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

Эти два выражения входят, наравне с основными единицами СИ, в дополнительные единицы СИ — стерадиан.