

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ
ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА**

Технические условия

**ГОСТ
2209—80**Hard metal brazed tips for cutting tools.
Specifications**(СТ СЭВ 676—77)**

ОКП 19 6000

Срок действия с 01.07.93
до 01.07.98

Настоящий стандарт распространяется на твердосплавные пластины напайваемые на режущий инструмент для обработки резанием металлов и неметаллических материалов.

Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 являются обязательными.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Конструкция и размеры — по ГОСТ 25394—ГОСТ 25402; ГОСТ 25404—ГОСТ 25409; ГОСТ 25411; ГОСТ 25412; ГОСТ 25414—ГОСТ 25416, ГОСТ 25419—ГОСТ 25426; ГОСТ 17163; ГОСТ 20312.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластины должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Пластины должны изготавливаться из твердого сплава по ГОСТ 3882.

2.3. Микроструктура и макроструктура пластин — по ГОСТ 4872.

2.4. Предельные отклонения линейных размеров (l , b , b_1 , s , r , D , d , h) пластин в мм не должны превышать при величине размера:

Таблица 2

Размеры пластины		Допуск плоскостности
Длина	Толщина	
До 10	До 4	0,10
Св. 10 до 18	До 4 Св. 4	0,15 0,10
Св. 18 до 30	До 4 Св. 4	0,20 0,15
Св. 30 до 50	Св. 2 до 4 Св. 4	0,25 0,20
Св. 50 до 80	Св. 4	0,25

2.10. Допуск плоскостности по широким опорным поверхностям для пластин повышенной степени точности типов 14, 17, 21, 25 и 26, предназначенных для пайки в пазах, должен соответствовать значениям, указанным в табл. 3, а по другим поверхностям — значениям, указанным в табл. 2.

Таблица 3

Размеры пластины		Допуск плоскостности
Длина	Толщина	
До 10	До 4	0,05
Св. 10 до 18	До 2 Св. 2	0,10 0,05
Св. 18 до 30	До 4 Св. 4	0,10 0,05
Св. 30 до 50	Св. 2	0,10
Св. 50 до 80	Св. 4	0,15

2.11. Допуск плоскостности по широким опорным поверхностям для пластин нормальной степени точности, предназначенных для пайки в пазах, должен соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

2.12. Пластины толщиной 3,0 мм и менее должны изготавливаться без фасок и задних углов.

2.13. Глубина рисок и вмятин не должна превышать следующих значений, мм:

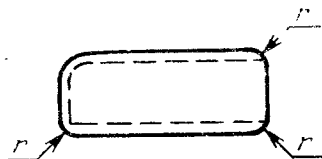
0,1	при толщине s до 2
0,2	» » s св. 2 до 4
0,3	» » s » 4

2.14. На режущих кромках не допускается фаска более 0,1 s при толщине $s \leq 6$ мм и более 0,6 мм при толщине $s > 6$ мм, а на остальных кромках — более 0,6 мм.

2.15. На режущих кромках не допускаются округления радиусом более 0,2 мм, а на остальных кромках — более 0,6 мм.

2.16. На вершинах допускается закругление r (см. черт. 1) не более 0,6 мм при номинальной длине до 18 мм и не более 1 мм при номинальной длине свыше 18 мм.

Примечание. Допускается вместо закругления фаска, равная радиусу r .

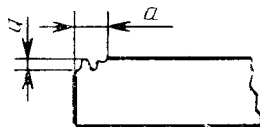


Черт. 1

2.17. Размеры выкрашиваний на рабочих режущих кромках не должны превышать 0,2 мм, без ограничения протяженности.

Размеры выкрашиваний a на нерабочих кромках (см. черт. 2) не должны превышать следующих значений, мм:

0,3	при толщине s до 2
0,6	» » s св. 2 до 6
0,8	» » s св. 6 до 10
1,0	» » s св. 10



Черт. 2

2.18. На поверхностях всех пластин не должно быть вздутий, расслоений, трещин.

2.19. Ширина или высота заусенцев на режущих кромках не должна превышать 0,3 мм при номинальной длине до 30 мм и 0,5 мм при номинальной длине более 30 мм.

Ширина или высота заусенцев на кромках, ограничивающих опорную поверхность, не должна превышать 0,15 мм при толщине

не до 6 мм и 0,20 мм при толщине более 6 мм, а для пластин повышенной степени точности типа 14 и 17 не должна превышать 0,07 мм.

2.20. Маркировка, упаковка — по ГОСТ 4872.

3. ПРИЕМКА

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

3.2. Контроль на соответствие требованиям пп. 2.2 и 2.3 — по ГОСТ 20559.

3.3. Контроль на соответствие требованиям пп. 2.4, 2.5, 2.7—2.11, 2.13—2.17, 2.19 — выборочный по ГОСТ 18242.

3.4. Контроль на соответствие требованиям п. 2.18 — сплошной.

Пластины предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из пластин одного типоразмера, одной марки твердого сплава, изготовленных по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

Метод отбора пластин в выборку — случайный по ГОСТ 18321.

3.5. Дефекты разделяют на критические, значительные и малозначительные.

К критическим относятся дефекты, указанные в п. 2.18.

Критические дефекты не допускаются.

К значительным дефектам относят отклонения параметров, более указанных в пп. 2.4, 2.7, 2.9—2.11, 2.17.

К малозначительным дефектам относят отклонения параметров, более указанных в пп. 2.5, 2.8, 2.13—2.16, 2.19.

3.6. Объем выборок, приемочные числа в зависимости от объема партии приведены в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии	шт.			
	Значительные дефекты		Малозначительные дефекты	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
2—8	5	0	3	0
9—15	5	0	3	0
16—25	5	0	3	0
26—50	5	0	13	1
51—90	20	1	13	1
91—150	20	1	20	2
151—280	32	2	32	3
281—500	50	3	50	5

шт.

Объем партии	Значительные дефекты		Малозначительные дефекты	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
501—1200	80	5	80	7
1201—3200	125	7	125	10
3201—10000	200	10	200	14
10001—35000	315	14	315	21
35001—150000	500	21	315	21

3.7. Партию принимают, если количество дефектных пластин в выборке меньше или равно приемочному числу.

3.8. Партию не принимают или подвергают сплошному контролю, если количество дефектных пластин в выборке больше приемочного числа.

3.9. Партию пластин типов 14, 17, 21, 25 и 26 принимают, если количество дефектных пластин в выборке меньше или равно приемочному числу и обнаруженные у дефектных пластин значения предельных отклонений параметров не превышают 50 % допуска.

3.10. Партию пластин типов 14, 17, 21, 25 и 26 не принимают, если значения предельных отклонений параметров у дефектных пластин превышают 50 % допуска.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ

Методы испытаний — по ГОСТ 4872.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 4872.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. А. Абрамов, канд. техн. наук; А. И. Скрипник, канд. техн. наук; Э. Ф. Эйхманс, канд. техн. наук; Е. Г. Степанов; Н. И. Литвинюк; Л. В. Мытарева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета по управлению качеством продукции и стандартам от 31.10.90 № 2765

3. Срок проверки — 1997 г.,
периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2209—82

5. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 676—77

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3882—74	2.2	ГОСТ 25407—90	1
ГОСТ 4872—75	2,3; 4; 5	ГОСТ 25408—90	1
ГОСТ 17163—90	1	ГОСТ 25409—90	1
ГОСТ 18242—72	3.3	ГОСТ 25411—90	1
ГОСТ 20312—90	1	ГОСТ 25412—90	1
ГОСТ 20559—75	3.2	ГОСТ 25414—90	1
ГОСТ 25394—90	1	ГОСТ 25415—90	1
ГОСТ 25396—90	1	ГОСТ 25416—90	1
ГОСТ 25397—90	1	ГОСТ 25419—90	1
ГОСТ 25398—90	1	ГОСТ 25420—90	1
ГОСТ 25399—90	1	ГОСТ 25421—90	1
ГОСТ 25400—90	1	ГОСТ 25422—90	1
ГОСТ 25401—90	1	ГОСТ 25423—90	1
ГОСТ 25402—90	1	ГОСТ 25424—90	1
ГОСТ 25404—90	1	ГОСТ 25425—90	1
ГОСТ 25405—90	1	ГОСТ 25426—90	1
ГОСТ 25406—90	1		