

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

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

БЗ 5—98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**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.

**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.

**(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.

Таблица 1

| Толщина пластины, <i>H</i> | мм                                       |                        |                        |           |
|----------------------------|--|------------------------|------------------------|-----------|
|                            | Предельное отклонение при длине пластины |                        |                        |           |
|                            | до 10                                    | св.<br>10 до 20 включ. | св.<br>20 до 30 включ. | св.<br>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 отверстиях 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 П-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.

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

*ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1).*

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

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

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.07.81 № 3292

## 3. ВЗАМЕН ГОСТ 10285—62

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|-------------------------|
| ГОСТ 8.051—81                           | 3.3                     |
| ГОСТ 166—89                             | 3.3                     |
| ГОСТ 2991—85                            | 4.5                     |
| ГОСТ 3882—74                            | 1.1, 1.3, 1.4, 4.1, 4.3 |
| ГОСТ 7933—89                            | 4.2                     |
| ГОСТ 9557—87                            | 4.8                     |
| ГОСТ 10284—84                           | 1.2, 1.5, 1.6, 4.3      |
| ГОСТ 11378—75                           | 1.2, 1.5, 1.6, 4.3      |
| ГОСТ 14192—96                           | 4.5                     |
| ГОСТ 15846—79                           | 4.7                     |
| ГОСТ 20017—74                           | 3.2                     |
| ГОСТ 20018—74                           | 3.1                     |
| ГОСТ 25706—83                           | 3.4                     |

## 5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

## 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 10—87)

Редактор *В.Н.Копысов*  
Технический редактор *Н.С.Гришанова*  
Корректор *В.И.Казуркина*  
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.12.98. Подписано в печать 15.01.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,53.  
Тираж 115 экз. С 1703. Зак. 20.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6  
Плр № 080102