

Изменение № 2 ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий. Правила приемки
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 14.05.87 № 1595

Дата введения 01.11.87

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.7, 1.8 «1.7 При применении статистического приемочного контроля порядок проведения контроля должен соответствовать ГОСТ 18242—72

(Продолжение см. с. 154)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

1.8. Дефектные инструменты, выявленные в партии, прошедшей приемочный контроль, должны быть заменены».

Пункт 1.10. Предпоследний, последний абзацы исключить.

Пункт 1.11 дополнить словами и абзацем: «(на средний и установленный периоды стойкости или среднюю наработку на отказ и установленную безотказную наработку)».

(Продолжение см. с. 155)

Объемы выборок и периодичность проведения испытаний указывают в нормативно-технической документации на инструменты конкретного вида».

Пункт 2.1. Последний абзац исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2, 2.2.1: «2.2. Дефекты внешнего вида инструментов разделяются на критические и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

2.2.1. Классификация дефектов указана в табл. 1.

Таблица 1

Наименование класса дефектности внешнего вида инструментов	Виды дефектов
Критические дефекты	<p>Отсутствие конструктивных элементов, отсутствие заточки</p> <p>Трещины и свищи на сварном соединении</p> <p>Разрывы слоя припоя, на 50 % превышающие допустимые в стандартах на инструмент</p> <p>Отсутствие маркировки или неправильная маркировка</p> <p>Сколы и притупления на режущих кромках величиной более нормативного износа</p> <p>Трещины</p> <p>Забойны на базирующих поверхностях, существенно влияющие на использование инструмента</p> <p>Зазор у сборного инструмента между нижней опорной поверхностью гнезда державки и опорной пластиной под вершиной</p> <p>Наплывы припоя, влияющие на работоспособность инструмента</p> <p>Качание сегментов на дисках пил и твердосплавных пластин в гнездах корпусов</p>
Малозначительные дефекты	<p>Нечеткая и неровная маркировка</p> <p>Забойны, не нарушающие работоспособность инструмента</p> <p>Наплывы припоя, не нарушающие товарный вид и работоспособность инструмента</p> <p>Разрывы слоя припоя, не превышающие 50 % от допустимых в стандартах на инструмент</p> <p>Неоднородный цвет поверхностей износостойкого покрытия, нанесенного методом КИБ, поверхности, обработанной низкотемпературным отпуском и в атмосфере перегретого водяного пара или после промывки в горячем нитридно-содовом растворе</p> <p>Притупления режущей кромки не более 0,15 мм на 15 % длины режущей кромки</p> <p>Наличие черновин на нерабочих и небазовых поверхностях общей площадью не более 10 % указанных поверхностей</p>

(Продолжение см. с. 156)

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл. 2,

Таблица 2

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		Критические дефекты	Малозначительные дефекты
281—500	80	0	5
501—1200	125		7
1201—3200	200		10
3201—10000	315		14
10001—35000	500		21

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.4:

«2.4. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 2, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке более приемочного числа».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.2, 3.2.1, 3.2.2: «3.2. Дефекты размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, разделяются на значительные и критические по ГОСТ 15467—79.

3.2.1. Классификация значительных дефектов указана в табл. 3.

3.2.2. В случае, когда нарушения допустимых отклонений превышают указанные в табл. 3, дефекты считают критическими.

Таблица 3

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
1	<p>Диаметр рабочей части сверл класса точности А и А1, разверток (кроме разверток с припуском под доводку), зенкеров, шпоночный фрез</p> <p>Толщина рабочей части прорезных фрез, фрез для сегментных шпонок и Т-образных пазов</p> <p>Элементы резьбы метчиков, резьбовых фрез, плоских накатных плашек, гребенок и плашек к резьбонарезным головкам, накатных роликов</p> <p>Размеры посадочных цилиндрических отверстий, цилиндрического хвостовика сверл, разверток, концевых фрез и резцов для станков с ЧПУ, угла и большого диаметра конуса Морзе</p> <p>Радиальное и торцовое биение рабочей части сверл и прямолинейность сверл диаметром до 3 мм классов точности А и А1 и для станков с ЧПУ, биение режущей и калибрующей части метчиков и разверток, радиальное биение кочевых фрез, торцовое биение чистовых торцовых фрез</p>	<p>Для линейных размеров до 3 мм — 50 % допуска</p> <p>Для линейных размеров свыше 3 мм — 35 % допуска</p> <p>Для угловых размеров — 35 % допуска</p> <p>35 % допуска</p>

(Продолжение см. с. 157)

Группа	Наименование параметра	Значение допустимых отклонений
2	<p>Диаметр рабочей части сверл классов точности В и В1 и сверл с утолщенным хвостовиком, разверток с припуском под доводку, наружный диаметр круглых плашек</p> <p>Ширина трехсторонних фрез</p> <p>Высота вершины резца и расстояние от вершины резца до боковой поверхности</p> <p>Обратная конусность рабочей части сверл</p> <p>Угол наклона резьбы конических метчиков</p> <p>Диаметр рабочей и зажимной части центровочных сверл</p> <p>Размеры цилиндрических и элементы конических хвостовиков, не вошедшие в группу I, размеры квадратов поводков, лысок и лапок</p> <p>Посадочные размеры пазов под вставные ножи, посадочные размеры ножей сборного инструмента, шпоночных пазов, крепежные отверстия для насадного инструмента, элементы крепления сменных неперетачиваемых пластин, размеры рифлений ножей и корпусов фрез</p> <p>Радиальное и торцовое биение и прямолинейность сверл диаметром до 3 мм класса точности В и В1, сверл с утолщенным хвостовиком и сверл центровочных</p> <p>Прямолинейность в поперечном направлении ножовочных полотен и прямолинейность линии вершин зубьев ножовочных полотен и ленточных пил, плоскостность опорных поверхностей ножей листовых ножниц</p> <p>Радиальное и торцовое биение фрез дисковых, фасонных, угловых, отрезных и прорезных, цилиндрических, черновых торцовых и резбовых</p> <p>Радиальное и торцовое биение пил дисковых сегментных</p>	<p>50 % допуска</p> <p>До 0,12 мм на 100 мм длины для сверл из инструментальных сталей и твердого сплава 100 % допуска на длине пластины твердого сплава</p> <p>До 0,13 мм на 10 мм длины для сверл центровочных комбинированных</p> <p>50 % допуска</p>

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
2	<p>Биеение по нормали к профилю фрез дисковых модульных Торцовое биеение опорных торцов насадного инструмента, биеение круглых плашек</p> <p>Геометрические параметры режущих поверхностей, не восстанавливаемые при переточках (передние и задние углы, углы в плане, задние углы затылованного инструмента, углы поднутрения)</p> <p>Шероховатость рабочих поверхностей инструмента, не восстанавливаемых при эксплуатации и посадочных (базирующих) поверхностей (поверхностей направляющих ленточек сверл, разверток, зенкеров, ленточек фрез отрезных, опорных поверхностей резцов и т. п.)</p>	<p>50 % допуска</p> <p>50 % допуска</p> <p>40% предельного допустимого значения</p>
3	<p>Диаметр отрезных и прорезных фрез и пил сегментных, толщина отрезных фрез и пил сегментных</p> <p>Диаметр ступицы дисковых и отрезных фрез</p> <p>Разность по высоте вершин смежных зубьев ножовочных полотен и ленточных пил</p> <p>Толщина круглых плашек</p> <p>Толщина и утолщение сердцевины сверл, ширина пера сверл, метчиков и круглых плашек</p> <p>Ширина ленточек сверл, ширина фасок трехсторонних фрез</p> <p>Элементы заборного конуса, передний и задний угол круглых плашек</p> <p>Прямолинейность режущих кромок сверл</p> <p>Прямолинейность в продольном направлении ножовочных полотен</p> <p>Размеры и расположение стружко-разделительных канавок для концевых обдирочных фрез</p> <p>Обратная конусность инструмента, не вошедшего в группу 2, конусность рабочей части</p> <p>Геометрические параметры режущих поверхностей, восстанавливаемых при переточках (передний и задний углы главной режущей кромки фрез отрезных и прорезных, пил сегментных и запасных сегментов)</p> <p>Величина разводки зубьев ножовочных полотен и ленточных пил</p>	<p>50 % допуска</p> <p>50 % допуска</p> <p>50 % допуска</p> <p>50 % допуска</p> <p>Для инструмента диаметром до 3 мм—100% допуска, для остальных — 30 % допуска</p> <p>30 % допуска</p>

(Продолжение см. с. 159)

Группа	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
3	Расположение и диаметр поводковых отверстий.	50 % допуска
	Симметричность осей отверстий ножовочных полотен относительно оси, симметричность фиксирующего гнезда круглых плашек, симметричность торцовых кромок относительно торцов ступицы трехсторонних фрез	50 % допуска
	Габаритные размеры и размеры рабочих частей, кроме указанных в группах 1 и 2.	50 % допуска
	Шероховатость поверхностей, не вошедших в группу 2	40 % предельного допустимого значения

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. План контроля должен соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число			
		Критические дефекты	Значительные дефекты		
			Группа дефектных параметров		
			1	2	3
51—90	13	0	0	0	1
91—150	20		0	1	1
151—280	32		1	1	2
281—500	50		1	2	3
501—1200	80		2	3	5
1201—3200	125		3	5	7
3201—10000	200		5	7	10
10001—35000	315		7	10	14

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.3.1, 3.5: «3.3.1. Переход на ослабленный или усиленный контроль следует осуществлять в случаях, предусмотренных ГОСТ 18242—72 при условии, что приемочный уровень качества должен быть не более:

1,0 для группы дефектов 1
 1,5 » » » 2
 2,5 » » » 3.

3.5. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 4, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке более приемочного числа.

Пункт 4.2.1 дополнить словами: «по двухступенчатому плану».

Пункт 4.2. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 160)

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	
	Параметры, при проверке которых нарушается целостность инструмента	Параметры, при проверке которых не нарушается целостность инструмента
26—50	2	3
51—90	2	3
91—150	2	5
151—280	3	8
281—500	3	8
501—1200	3	13
Св. 1200	8	20

примечание. Заменить значение: 20 на 26.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3:

«4.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если в первой выборке нет дефектов. В случае, если в первой выборке обнаружен один дефект, из партии отбирается вторая выборка того же объема.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке нет дефектов, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке обнаружен хотя бы один дефект».

Пункт 5.1 дополнить словами: «Контроль должен быть выборочным по двухступенчатому плану».

Пункт 5.2. Таблица 7. Графа «Объем выборки, шт., не менее», Заменить значение: 4 на 5;

дополнить примечанием:

«Примечание. При объеме партии менее 50 шт. испытания на работоспособность допускается не проводить».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3: «5.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если в первой выборке все инструменты выдержали испытания. В случае, если в первой выборке один инструмент не выдержал испытаний, из партии отбирается вторая выборка того же объема.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке все инструменты выдержали испытания, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке хотя бы один инструмент не выдержал испытания».

(ИУС № 8 1987 г.)