

**Изменение № 3 ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий. Правила приемки**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.07.88 № 2695**

**Дата введения 01.02.89**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «**Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка** Metalcutting and woodcutting. Acceptance».

Пункт 1.1 после слова «металлорежущего» дополнить словами: «и дереворежущего».

Пункт 1.10 после слов «при приемочном контроле» дополнить словами: «металлорежущего инструмента»;

дополнить абзацем: «При приемочном контроле дереворежущего инструмента должен проводиться контроль внешнего вида, размерных параметров, параметров шероховатости поверхностей, качества термообработки и прочности в соответствии с пп. 2, 3, 4 и 6».

Пункт 1.11 после слов «установленную безотказную наработку» дополнить словами: «или средний и установленный ресурс».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Контроль соответствия внешнего вида требованиям стандартов должен быть выборочным».

Для партий металлорежущего инструмента менее 280 шт., а дереворежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей менее 90 шт. проводят сплошной контроль».

Пункт 2.2.1. Таблица 1. Текст после слов «Сколы и притупления на режущих кромках» до слов «Забойны на базирующих поверхностях» изложить в новой редакции: «величиной более нормативного износа (кроме напильников, надфилей и рашпилей)».

Прижоги на режущих кромках

Трещины

Волосовины, расслоения у дереворежущих пил и ножей

Наличие черновин и следов коррозии на рабочих поверхностях

Наличие выкрошенных зубьев у напильников, надфилей и рашпилей»;

текст после слов «нитридно-содовом растворе» изложить в новой редакции: «Нарушение оксидного покрытия на нерабочих поверхностях

Притупления режущей кромки не более 0,15 мм на 15 % длины режущей кромки металлорежущего инструмента

Наличие черновин и следов коррозии на нерабочих и небазовых поверхностях общей площадью не более 10 % указанных поверхностей

Наличие заусенцев на поверхностях хвостовиков напильников, надфилей и рашпилей

*(Продолжение см. с. 132)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

Наличие на рабочих поверхностях напильников, надфилей и рашпилей зубьев, имеющих неполный профиль, общей площадью не более 1 % указанных поверхностей

Отсутствие перекрытия насечек на круглых и выпуклой стороне полукруглых напильников и надфилей общей площадью не более 1 % от площади насечаемой поверхности

Наличие скола одного зуба на торце носка напильников, надфилей и рашпилей».

Пункты 2.3, 3.3 после слов «План контроля» дополнить словами: «металлорежущего инструмента».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3а: «2.3а. План контроля дереворежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей должен соответствовать указанному в табл. 2а.

Таблица 2а

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		критические дефекты	Малозначительные дефекты
91—150	20	0	3
151—280	32		5
281—500	50		7
501—1200	80		10
1201—3200	125		14
Св. 3200	200		21

Пункт 3.1.2 изложить в новой редакции: «3.1.2. Для партий металлорежущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей менее 50 шт., а для дереворежущего инструмента менее 25 шт. должен проводиться сплошной контроль».

Пункт 3.2. Заменить слова: «значительные и критические» на «критические, значительные и малозначительные».

Пункт 3.2.1 после слов «Классификация значительных дефектов» дополнить словами: «металлорежущего инструмента».

Пункт 3.2.2. Заменить ссылку: «табл. 3» на «табл. 3, 3а и 3б».

Таблица 3. Заменить наименование графы «Значение допустимых отклонений» на «Пределные значения допустимых отклонений».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.2.1а, 3.3а: «3.2.1а. Классификация дефектов напильников, рашпилей и надфилей указана в табл. 3а, дереворежущего инструмента — в табл. 3б.

(Продолжение см. с. 133)

Таблица 3а

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные	Прямолинейность сторон	50 % допуска
	Симметричность оси хвостовика относительно оси	25 % допуска
	Передний угол зуба	1°
Малозначительные	Габаритные размеры и размеры рабочей части	50 % допуска
	Угол наклона нарезки или насечки	50 % допуска
	Число основных нарезок или насечек на 10 мм длины при количестве насечек менее 14	1 насечка
	Отношение высоты зуба к нормальному шагу основной насечки	10 % допустимого значения
	Расстояние конца носка напильника до плоскости неоттянутой части	25 % допустимого значения
	Разность между наибольшим и наименьшим значениями осевого шага основной или вспомогательной насечки	50 % допустимого значения
	Размеры фасок на ребрах плоских, трехгранных, ромбических, полукруглых и квадратных слесарных напильников	50 % допустимого значения
	Смещение заплечиков относительно друг друга вдоль оси напильника	50 % допуска

Таблица 3б

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные Группа 1	Диаметр посадочного отверстия насадных фрез, комбинированных, круглых, дисковых пил	Для линейных размеров до 3 мм — 50 % допуска; для линейных размеров свыше 3 мм — 35 % допуска; для угловых размеров — 35 % допуска
	Диаметр рабочей части сверл и двузубых концевых фрез	
	Диаметр цилиндрических хвостовиков сверл и концевых фрез	40 % допуска
	Ширина режущей части пазовых, проушечных фрез, цепочек	
	Торцовое и радиальное биение зубьев насадных фрез, комбинированных и дисковых пил с твердосплавными пластинами, заточенных круглых пил	40 % допуска
	Радиальное биение режущих кромок сверл и концевых фрез	

(Продолжение см. с. 134)

Вид дефектов	Наименование параметров	Предельные значения допустимых отклонений
Значительные Группа 1	Торцовое биение опорных торцов насадных фрез Неравномерность толщины ножей, ленточных и круглых пил	40 % допуска
Значительные Группа 2	Разность двух любых шагов зубьев ленточных, рамных, круглых пил, звеньев цепочек Прямолинейность торцовых поверхностей круглых пил Прямолинейность режущей кромки и плоскостность ножей Величины вогнутости (выпуклости) поверхностей ленточных, рамных и круглых пил  Величины главных и вспомогательных углов  Шероховатость режущих поверхностей фрез, сверл, пил, ножей, цепочек; посадочных отверстий насадных фрез, комбинированных, дисковых и круглых пил; опорных торцов насадных фрез; хвостовиков сверл и концевых фрез	50 % допуска        35 % допуска  40 % предельного допустимого значения
Малозначительные	Шероховатость остальных поверхностей, не вошедших в группу 2 Следы ударов молотком круглых пил  Наружный диаметр насадных и однозубых концевых фрез, комбинированных, дисковых, круглых пил Толщина ножей и круглых пил Величина затылования насадных затылованных фрез, величина обратной конусности сверл и концевых фрез, диаметр и утолщение сердцевины сверл, размеры ленточек, выточек, фасок, крепежных отверстий, шаг спирали сверл Величина выступов твердосплавных пластин над корпусом дисковых пил Размеры с допусками выше 11. качества Габаритные размеры рабочих частей, кроме указанных в группах 1 и 2	60 % от наибольшего допустимого значения  Для линейных размеров — 50 % допуска; для угловых размеров — 35 % допуска

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

Пункт 3.3а. План контроля напильников, надфилей и рашпилей должен соответствовать указанному в табл. 4а, дереворежущего инструмента — в табл. 4б.

Т а б л и ц а 4а

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число		
		Критические дефекты	Значительные дефекты	Малозначительные дефекты
51—90	5	0	0	1
91—150	8		0	1
151—280	13		1	2
281—500	20		1	3
501—1200	32		2	5
1201—3200	50		3	7
Св. 3200	80		5	10

Т а б л и ц а 4б

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Критические дефекты	Приемочное число		Малозначительные дефекты
			Значительные дефекты		
			Группа		
		1	2		
26—50	8	0	0	0	1
51—90	13		0	1	2
91—150	20		1	2	3
151—280	32		1	2	5
281—500	50		2	3	7
501—1200	80		3	5	10
1201—3200	125		5	7	14
3201—10000	200		7	10	21

Пункт 3.3.1 изложить в новой редакции: «3.3.1. Допускается применять другие планы выборочного контроля при условии, что приемочный уровень дефектности должен быть не более указанного в табл. 4в.

Переход на усиленный или ослабленный контроль осуществляют по ГОСТ 18242—72.

Т а б л и ц а 4в

Вид инструмента	Приемочный уровень дефектности			
	Значительные дефекты для групп			Малозначительные дефекты
	1	2	3	
Металлорежущий инструмент	1,0	1,5	2,5	—
Напильники, надфили и рашпили	2,5			6,5
Дереворежущий инструмент	1,5	2,5	—	6,5

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23726—79)

Пункт 5.1 после слова «работоспособность» дополнить словами: «металло-режущего инструмента, напильников, надфилей и рашпилей».

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. Испытания дереворежущего инструмента на прочность»

6.1. Испытаниям на прочность следует подвергать партии инструмента, прошедшие приемочный контроль в соответствии с требованиями пп. 2—4.

6.2. Комбинированные пилы, насадные и сборные цилиндрические фрезы испытываются на прочность вращением. Контроль насадных фрез должен быть сплошным. План контроля комбинированных пил и сборных цилиндрических фрез должен соответствовать указанному в табл. 8.

6.3. Фрезерные цепочки испытывают на разрыв при статическом нагружении под нагрузкой и на подвижность в шарнирах. Контроль должен быть сплошным.

6.4. Перед проведением испытаний на прочность вращением (п. 6.2) должен быть проведен приемочный контроль остаточного дисбаланса.

Контроль должен быть выборочным.

План контроля должен соответствовать указанному в табл. 8.

Таблица 8

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число
9—25	3	0
26—90	13	1
91—150	20	2
151—280	32	3
281—500	50	5
501—1200	80	7
1201—3200	125	10
3201—10000	200	14

Примечание. Для партий инструмента менее 9 шт. должен применяться сплошной контроль.

Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектных инструментов в выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 8, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектных инструментов в выборке более приемочного числа.

Переход на усиленный или ослабленный контроль осуществляют по ГОСТ 18242—72».

(ИУС № 11 1988 г.)