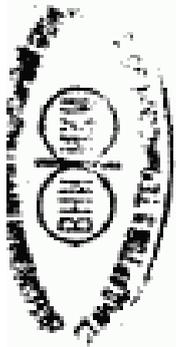




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



МАТЕРИАЛЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ

МАРКИ

ГОСТ 26630—85
(СТ СЭВ 4814—84)

Издание официальное

971-93
28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСТ 26630-85, Материалы керамические инструментальные. Марки
Ceramic tool materials. Grades

РАЗРАБОТАН Министром

ИСПОЛНИТЕЛИ

**В. И. Вепринцев, к.
М. П. Борисова**

ВНЕСЕН Министерством

Зам. министра В. С. У

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
НОГО КОМИТЕТА СССР**

МАТЕРИАЛЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕМарки
Ceramic tool materials. GradesГОСТ
26630—85

[СТ СЭВ 4814—84]

ОКП 19 7600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 октября 1985 г. № 3370 срок действия установлен

с 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на керамические инструментальные материалы оксидного и оксидно-карбидного типов, предназначенные для оснащения режущего инструмента.

Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4814—84.

2. Марки и основные физико-механические свойства материалов должны соответствовать указанным в таблице.

Марка	Код ОКП	Группа применения по ИСО 513—75	Физико-механические свойства		
			Плотность $\times 10^3$, кг/м ³	Предел прочности при изгибе, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Твердость ННЛ, не менее
В-3	197611	PO1 (KO1)	4,50—4,70	637 (65)	93
ВОК-60	197612		4,20—4,30		
ВО-13	—		3,92—3,94	400 (40,8)	92

Примечание. Марка ВО-13 применяется в договорно-правовых отношениях.

3. Область применения материалов указана в рекомендуемом приложении.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

4. Предел прочности при поперечном изгибе определяют по ГОСТ 20019—74.

5. Твердость материалов по Роквеллу — по ГОСТ 20017—74.

6. Плотность материалов определяют по ГОСТ 20018—74.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

Марка материала	Область применения
В-3	Чистовая и получистовая обработка без ударов закаленных конструкционных сталей HRC 30...50, серых ковких и легированных чугунов HB 190...340, графита, цветных металлов на основе меди с высокими скоростями резания (в 2—3 раза большими, чем для наиболее износостойких марок твердых сплавов) с малыми сечениями среза
ВОК-60	Чистовая и получистовая токарная обработка закаленных конструкционных сталей HRC 45...60 и более, серых ковких легированных чугунов с высокими скоростями резания с малыми сечениями среза
ВО-13	Токарная обработка чугуна и стали при получистовом и чистовом точении

Редактор *Т. И. Шашина*

Технический редактор *Н. В. Белякова*

Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в наб. 11.11.85 Подп. и печ. 09.12.85 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,13 уч.-изд. л.
Тир. 15 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 125840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1438