



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ**

МАРКИ

ГОСТ 26630—85  
(СТ СЭВ 4814—84)

Издание официальное



311-93  
28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Министерством цветной металлургии СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. И. Вепринцев, к. т. н., А. А. Залужный, А. И. Власова, В. И. Туманов,  
М. П. Борисова

**ВНЕСЕН** Министерством цветной металлургии СССР

Зам. министра В. С. Устинов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 октября 1985 г. № 3370

**МАТЕРИАЛЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ**Марки  
Ceramic tool materials. Grades**ГОСТ  
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 518—75	Физико-механические свойства		
			Плотность $\times 10^3$ , кг/м <sup>3</sup>	Предел прочности при изгибе, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее	Твердость HRA, 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.

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
ВOK-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
BO-13	Токарная обработка чугуна и стали при чистовом и чистовом точении

Редактор *Г. П. Шашина*  
 Технический редактор *Н. В. Белякова*  
 Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в наб. 11.11.85 Подп. в печ. 09.12.85 0,23 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,13 уч.-изд. л.  
 Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123-40, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
 Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 1458