
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**



**НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

ГОСТ Р

**НАНОПОКРЫТИЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА
НА ОСНОВЕ КУБИЧЕСКОГО НИТРИДА БОРА**

Общие технические требования и методы испытаний

Издание официальное

**Москва
Стандартинформ
2011**

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 2011 г. №

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2011

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Термины и определения.....	2
4	Характеристики.....	3
5	Требования к поверхности основы.....	4
6	Требования к нанопокрытию.....	5
7	Требования к контролю качества основы и нанопокрытия.....	6
Приложение А	(рекомендуемое) Методы подготовки рабочей части изделия перед- покрытием.....	9
Приложение Б	(рекомендуемое) Моечное оборудование для очистки поверхности основы.....	10
Приложение В	(рекомендуемое) Схема крепления инструмента в приспособлениях	11

**НАНОПОКРЫТИЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА НА ОСНОВЕ
КУБИЧЕСКОГО НИТРИДА БОРА**

Общие технические требования и методы испытаний

Nanocoatings of cutting tools based on cubic boron nitride
General technical requirements and test methods

Дата введения — 2013 — 01 — 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на технические требования и методы испытаний нанопокровтий режущего инструмента (изделия) на основе кубического нитрида бора.

Инструмент с нанопокровтием на основе кубического нитрида бора предназначен для обработки сталей и чугунов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р ИСО 2859—1—2007 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества

ГОСТ Р ИСО 3951—1—2007 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по количественному признаку. Часть 1. Требования к одноступенчатым планам на основе предела приемлемого качества для контроля последовательных партий по единственной характеристике и единственному AQL

ГОСТ Р

ГОСТ 9.302—88 (ИСО 1463-82, ИСО 2064-80, ИСО 2106-82, ИСО 2128-76, ИСО 2177-85, ИСО 2178-82, ИСО 2360-82, ИСО 2361-82, ИСО 2819-80, ИСО 3497-76, ИСО 3543-81, ИСО 3613-80, ИСО 3882-86, ИСО 3892-80, ИСО 4516-80, ИСО 4518-80, ИСО 4522-1-85, ИСО 4522-2-85, ИСО 4524-1-85, ИСО 4524-3-85, ИСО 4524-5-85, ИСО 8401-86) Единая система защиты от коррозии и старения.

Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 нанопокрытия на основе кубического нитрида бора: Наноструктурное покрытие (CBN – Cubic Boron Nitride), представляющее собой тонкую кристаллическую пленку на основе кубического нитрида бора.

3.2 наноструктурное покрытие: Покрытие, состоящее из структурных элементов размерами не более 100 нм.

3.3 толщина нанопокрытия: Толщина тонкопленочного нанопокрытия не более 4 мкм, укладываемая в допуски на размеры изделия.

3.4 нанотвердость: Свойство поверхностного слоя оказывать сопротивление упругой и пластической деформации (или разрушению) при местных контактных воздействиях со стороны другого, более твердого тела (индентора), имеющего определенную форму и размер.

3.5 коэффициент трения: Количественная характеристика силы, необходимой для скольжения или движения одного материала по поверхности другого.

3.6 температурная стойкость: Максимальная температура на поверхности покрытия, при которой начинается разрушение покрытия или изменяются физико-механические свойства покрытия (адгезия, нанотвердость и др.).

3.7 основа: Поверхность материала изделия, на которую наносится нанопокрывание.

3.8 адгезия: Характеристика прочности сцепления покрытия с поверхностью основы.

3.9 трещиностойкость: Способность твердых тел воспринимать действующие на них нагрузки без образования трещин.

4 Характеристики

4.1 Нанопокрывания на основе кубического нитрида бора наносятся методом PVD (Physical Vapour Deposition) – конденсацией испаренного материала в вакууме.

4.2 Основными характеристиками нанопокрывания являются:

- цвет покрытия;
- адгезия и трещиностойкость;
- толщина;
- нанотвердость;
- коэффициент трения;
- температурная стойкость.

5 Требования к поверхности основы

5.1 Параметры шероховатости поверхности основы под нанопокрытие должны быть не более Ra 0,32 мкм по ГОСТ 2789.

5.2 Поверхность основы, подлежащая нанесению покрытия, не должна иметь прижогов, заусенцев, сколов, выкрошенных мест, затуплений по рабочей части, окисных пленок, оксидированной поверхности, остатков солей после термообработки, физических и химических загрязнений.

Методы подготовки рабочей части изделий перед покрытием приведены в приложении А.

5.3 Поверхность основы перед покрытием следует подвергать ультразвуковой очистке (УЗО) в моечном оборудовании с применением поверхностно-активных веществ (ПАВ) и других моющих средств.

Рекомендуемое моечное оборудование приведено в приложении Б.

5.4 После очистки поверхности в моечном оборудовании изделие не должно находиться на открытом воздухе более 2 ч. или его необходимо поместить в герметичные емкости (боксы).

5.5 После очистки до нанесения покрытия недопустим контакт покрываемого изделия с поверхностями, имеющими органические загрязнения (руки без защитных перчаток и др.).

5.6 Технологический процесс очистки должен обеспечивать удаление всех видов загрязнений и не должен ухудшать внешний вид и режущие свойства изделия.

5.7 Подготовленные к покрытию изделия устанавливают в приспособлениях (держателях инструмента), которые помещают в камеру установки для нанесения покрытий.

Приспособление для установки изделия должно обеспечивать:

- надежное крепление изделий;
- выдержку зазора между гранями покрываемого изделий не менее 2 мм;
- одинаковое удаление рабочих поверхностей изделия от торца катода;
- преимущественную ориентацию покрываемой поверхности перпендикулярно к направлению плазменного потока.

Схема крепления инструмента в приспособлениях приведена в приложении В.

6 Требования к нанопокрытию

6.1 Поверхность изделия с нанопокрытием должна быть однородной и иметь цвет от серого до темно-серого.

6.2 Нанопокрытие должно иметь высокую адгезию.

6.3 После нанесения нанопокрытия параметры шероховатости изделия должны быть не более указанных в п. 5.1.

6.4 Толщина нанопокрытия должна быть в пределах 0,1 - 4 мкм.

6.5 Нанопокрытие не наносится на крепежные и базовые поверхности изделия, если это оговорено в конструкторской документации.

6.6 Нанотвердость покрытия должна быть не менее 25 ГПа.

6.7 Коэффициент трения должен быть не более 0,40.

6.8 Температурная стойкость должна быть не более 1300 С°.

7 Требования к контролю качества основы и нанопокрытия

7.1 Перед нанесением нанопокрытия проводят контроль качества основы на соответствие требованиям 5.1 – 5.6.

ГОСТ Р

7.2 При невозможности контроля качества нанопокрyтия на изделиях (в том числе крупногабаритных и тяжелых) допускается проводить контроль на тест-образцах.

7.3 Тест-образцы должны быть изготовлены из материала изделия и должны иметь ту же шероховатость поверхности до и после нанесения нанопокрyтия.

Нанесение нанопокрyтия на тест-образец следует проводить как совместно с покрываемыми изделиями, так и отдельно от них, при соблюдении технологического регламента нанесения покрyтия.

Формы и размеры тест-образцов разрабатывает предприятие-изготовитель и согласовывает в установленном порядке.

Одни и те же тест-образцы и изделия допускается использовать для различных контрольных испытаний.

7.4 Контроль внешнего вида нанопокрyтия следует проводить на 100 % изделий.

При невозможности проведения 100%-ного контроля допускается применять методы статистического контроля по ГОСТ Р ИСО 2859-1, ГОСТ Р ИСО 3951-1.

7.5 Внешний вид нанопокрyтия контролируют с помощью микроскопа с увеличением не менее 160^{\times} с системой обработки изображений.

Не допускается наличие на рабочих поверхностях изделий участков с отслаиванием или шелушением покрyтия.

7.6 Адгезию и трещиностойкость следует контролировать адгезиометром или Роквелл-тестом на тест-образце или на нерабочей покрyтой части изделия.

Допускается адгезию проверять методом нанесения сетки царапин на образцы по ГОСТ 9.302.

ГОСТ Р

При измерении трещиностойкости (определяется по суммарной длине трещин) применяют методику оценки трещиностойкости, утвержденную в установленном порядке.

7.7 Контроль толщины нанопокрyтия следует проводить калотестером на тест-образце или на нерабочей покрытой части изделия без ухудшения эксплуатационных свойств изделия.

Допускается применение других методов измерения толщины нанопокрyтия.

7.8 Контроль нанотвердости нанопокрyтия следует проводить на нанотвердомере типа Indentor II, MTS System Corporation, Oak Ridge TN (США) с помощью трехгранного наноиндентора.

При измерении нанотвердости индентор проникает на глубину не более 100 нм.

Допускается применение других твердомеров, обеспечивающих измерение в нанометровом диапазоне.

7.9 Коэффициент трения следует контролировать с помощью прибора для определения коэффициента трения.

Нанопокрyтие наносится на индентор.

В качестве контртела следует использовать образцы из материалов, технические характеристики которых идентичны материалам, для обработки которых предназначен инструмент с нанопокрyтием на основе кубического нитрида бора.

7.10 Контроль температурной стойкости следует проводить по критерию потери нанотвердости, приведенной в 6.6, и изменению толщины нанопокрyтия.

7.11 При заказе изделия с нанопокрyтием на основе кубического нитрида бора в маркировку изделия следует дополнительно наносить обозначение нпКНБ.

7.12 Условия хранения и транспортирования изделий с нанопокрyтием должны исключать механические и химические воздействия, приводящие к повреждению покрyтия.

Приложение А
(рекомендуемое)

Методы подготовки рабочей части изделия перед покрытием

Перед нанесением покрытий предусматривают следующие методы подготовки рабочей части изделия:

- полировка с абразивом;
- микроструйная сухая или мокрая обработка (галтовка);

Допускаются другие или дополнительные методы подготовки рабочей части изделий перед покрытием.

Приложение Б
(рекомендуемое)

Моечное оборудование для очистки поверхности основы

В качестве моечного оборудования следует применять:

- моечные машины для режущего инструмента типа IR6002 фирмы PLATIT (Швейцария) со специальными программами для быстрорежущего и твердосплавного инструмента;
- автоматическую вакуумную мойку для режущего инструмента и других деталей с внутренними полостями;
- моечный автомат фирмы Miele (Германия) с системой подготовки воды.

Допускается применение других типов моечного оборудования, не уступающих указанным по техническим характеристикам.

Приложение В
(рекомендуемое)

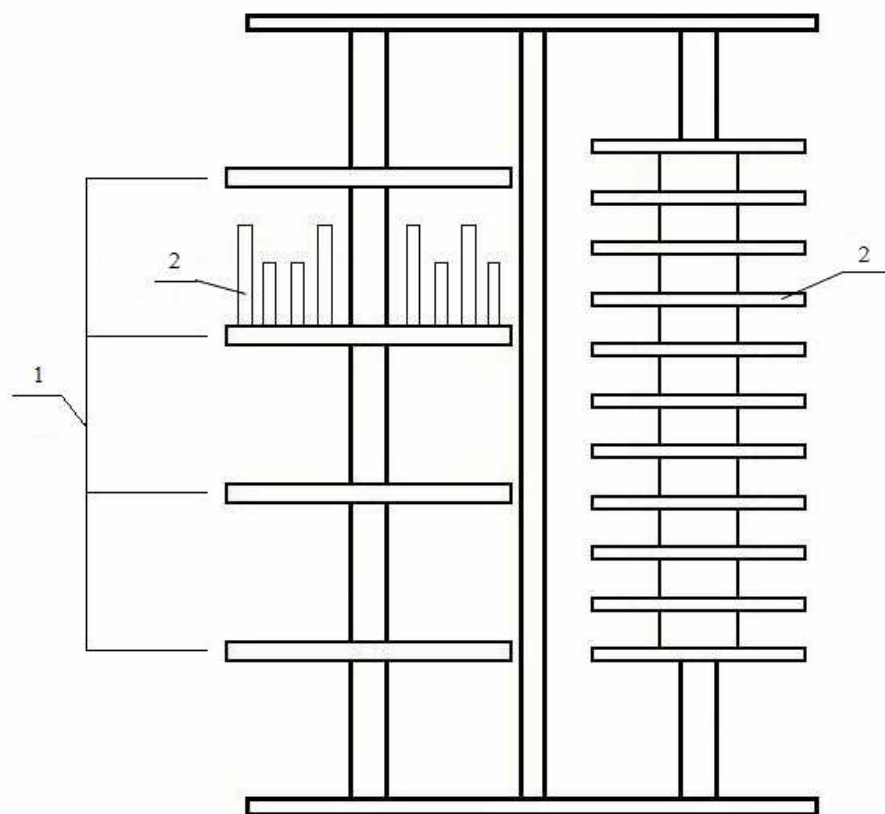
Схема крепления инструмента в приспособлениях

В качестве приспособлений применяются:

- одинарные и многопозиционные держатели инструмента;
- специальные держатели.

Допускается применение других приспособлений в зависимости от размера, формы и массы изделий, не уступающих указанным по техническим характеристикам.

Схема крепления инструмента в держателях приведена на рисунке В.1.



1 – держатели; 2 - инструмент

Рисунок В.1

УДК 621.793:006.352

ОКС 25.100.01

T94

ОКП 21 0000

Ключевые слова: нанопокрyтия, нанопокрyтия режyщего инструмента на основе кубического нитрида бора
