

Изменение № 3 ГОСТ 19042—80 Пластины сменные многогранные твердосплавные. Классификация. Система обозначения. Формы

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.12.90 № 3442

Дата введения 01.08.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **ИСО 1832—85**.

Наименование стандарта. Исключить слова: «**твердосплавные**», «carbide». Стандарт дополнить вводной частью: «Требования стандарта в части разд. 1, 2 и 3 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19042—80)

Пункт 2.1.4. Последний абзац исключить.

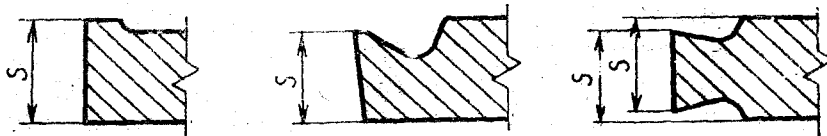
Пункт 2.1.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Обозначение размеров пластин различных форм приведены в табл. 6в.

| Диаметр, мм | Обозначение размеров пластин форм | | | | | | | | | | | |
|----------------|-----------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | H | O | P | S | T | C | D | E | M | V | W | R |
| 3,97 | — | — | — | 03 | 06 | 04 | — | — | — | — | — | — |
| 4,76 | — | — | — | 04 | 08 | 04 | 05 | 04 | 04 | 08 | — | — |
| 5,56 | — | — | — | 05 | 09 | 05 | 06 | 05 | 05 | 09 | 03 | — |
| 6,35 | 03 | 02 | 04 | 06 | 11 | 06 | 07 | 06 | 06 | 11 | 04 | 06 |
| 7,94 | 04 | 03 | 05 | 07 | 13 | 08 | 09 | 08 | 07 | 13 | 05 | 07 |
| 9,525 | 05 | 04 | 07 | 09 | 16 | 09 | 11 | 09 | 09 | 16 | 06 | 09 |
| 12,7 | 07 | 05 | 09 | 12 | 22 | 12 | 15 | 13 | 12 | 22 | 08 | 12 |
| 15,875 | 09 | 06 | 11 | 15 | 27 | 16 | 19 | 16 | 15 | 27 | 10 | 15 |
| 19,05 | 11 | 07 | 13 | 19 | 33 | 18 | 23 | 19 | 19 | 33 | 13 | 19 |
| 25,4 | 14 | 10 | 18 | 25 | 44 | 25 | 31 | 26 | 25 | 44 | 17 | 25 |
| 31,75 | 18 | 13 | 23 | 31 | 54 | 32 | 38 | 32 | 31 | 54 | 21 | 31 |

Примечание. Обозначение размеров круглых пластин с диаметром вписанной окружности в метрических единицах указано в обязательном приложении.

Пункт 2.1.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Числа, обозначающие рабочую толщину пластины».

Рабочая толщина пластины S, расстояние от опорной поверхности до вершины режущей кромки».



Черт. 3а

Пункт 2.1.7.1. Исключить слова: «и с радиусом до 0,2 мм включительно».

Пункт 2.1.8. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. В обозначении пластин с дополнительной обработкой режущих кромок после буквы (цифры), обозначающей исполнение режущей кромки, указать обозначение величины радиуса округления режущей кромки или упрочняющей фаски или того и другого по ГОСТ 19086—80».

Например: режущая трехгранная пластина TNUN—160408

— с радиусом округления режущих кромок — 0,02—0,03 мм

TNUN — 160408 E—02

То же, цифровое: 01111—160408 1—02
— с упрочняющей фаской $f=0,1-0,2$ мм с углом $\gamma=15^\circ$:

TNUN—160408 T—13

То же, цифровое: 01111—160408 2—13
— с упрочняющей фаской $f=0,1-0,2$ мм с углом 15° и радиусом округления $0,2-0,03$ мм:

TNUN — 160408 — 13—02

То же цифровое: 01111—160408 3—13—02».

Пункт 2.4. Таблица 11. Исключить марку твердого сплава ВКЗМ и код ВКГ ОКП 196511; дополнить марками сплава ВП3115, ВП3325 и ВП1255 и соответственно кодами ВКГ ОКП 196584 и 196585 и 196653.

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: ВКЗМ на ВК6; 196511 на 196524.

Пункт 2.5. Заменить обозначение: ВКЗМ на ВК6.


Пункт 2.1.7.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для пластин круглой формы вместо обозначения вершин режущей кромки приводят следующее обозначение диаметров вписанной окружности:»

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.6, 2.7:


«2.6. Предельные отклонения размеров пластин для дюймовой системы мер указаны в справочных приложениях 1—3.

2.7. Символы и обозначения размеров пластин для дюймовой системы мер указаны в справочных приложениях 4—8».

Пункт 3.1. Таблицу 12 дополнить обозначением пластины — 12:

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|--|---|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 12 | | 0014 | Пластина круглой формы с задним углом 6° и вогнутой передней поверхностью |  | Чашечные (галтельные и бандажные) резцы | ГОСТ 25403—82 |

Пункт 3.3. Таблицу 14 дополнить обозначением стружколома — 42:

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|--------------------------|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | |
| 42 | | 0036 | Стружколом круглой формы |  | ГОСТ 25418—82 |

Стандарт дополнить приложениями — 1—9:

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Предельные отклонения размеров в дюймах (ИСО 1832)

| Буквенный символ | Допуск, дюймы | | |
|------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|----------|
| | <i>d</i> | <i>m</i> | <i>s</i> |
| A ¹ | ±0,0010 | ±0,0002 | ±0,001 |
| F ¹ | ±0,0005 | ±0,0002 | ±0,001 |
| C ¹ | ±0,0010 | ±0,0005 | ±0,001 |
| H | ±0,0005 | ±0,0005 | ±0,001 |
| E | ±0,0010 | ±0,0010 | ±0,001 |
| G | ±0,0010 | ±0,0010 | ±0,005 |
| J ¹ | от ±0,002 ² до ±0,006 | ±0,0002 | ±0,001 |
| K ¹ | от ±0,002 ² до ±0,006 | ±0,0005 | ±0,001 |
| L ¹ | от ±0,002 ² до ±0,006 | ±0,0010 | ±0,001 |
| M | от ±0,002 ² до ±0,006 | от ±0,003 ² до ±0,008 | ±0,005 |
| N | от ±0,002 ² до ±0,006 | от ±0,003 ² до ±0,008 | ±0,001 |
| V | от ±0,003 ² до ±0,010 | от ±0,005 ² до ±0,015 | ±0,005 |

¹ Допуски, обычно употребляемые для обозначения пластин с зачистными кромками.

² Допуски, зависящие от размера пластин и употребляемые для каждой отдельной пластины в соответствии со стандартом на данный размер пластины.

Предельные отклонения для пластин с углом 60° и более для форм О, Н, Е, М, Р, S, С, Т, W, R по классам точности М, N и U на размер m ; по классам точности М, J, N, K, L и U на размер d в дюймах (ИСО 1832)

| Диаметр вписанной окружности, d , дюймы | Допуск на размер d | | Допуск на размер m | |
|---|----------------------|-------------|----------------------|-------------|
| | Классы М, L, K, J, N | Класс U | Классы М, N | Класс U |
| 3/16 7/32 1/4 5/16 3/8 | $\pm 0,002$ | $\pm 0,003$ | $\pm 0,003$ | $\pm 0,005$ |
| 1/2 | $\pm 0,003$ | $\pm 0,005$ | $\pm 0,005$ | $\pm 0,008$ |
| 5/8 3/4 | $\pm 0,004$ | $\pm 0,007$ | $\pm 0,006$ | $\pm 0,011$ |
| 1 | $\pm 0,005$ | $\pm 0,010$ | $\pm 0,007$ | $\pm 0,015$ |
| 1 1/4 | $\pm 0,006$ | $\pm 0,010$ | $\pm 0,008$ | $\pm 0,015$ |

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Предельные отклонения для ромбических пластин с внутренним острым углом 55° (форма D) по классу точности М, N на размеры m и d в дюймах (ИСО 1832)

| Диаметр вписанной окружности d , дюймы | Допуск на размер d | Допуск на размер m |
|--|----------------------|----------------------|
| 7/32 1/4 5/16 3/8 | $\pm 0,002$ | $\pm 0,004$ |
| 1 | $\pm 0,003$ | $\pm 0,006$ |
| 5/8 3/4 | $\pm 0,004$ | $\pm 0,007$ |

Символы для обозначения размеров пластин (ИСО 1832)

| Тип | Цифровой символ |
|--------------------------------|---|
| I—II—Равнобоочные пластины | <p>В странах с дюймовой системой мер символом для обозначения размера пластин употребляется цифра, соответствующая диаметру вписанной окружности.</p> <p>Символом для обозначения служит числитель дроби:</p> <p>а) в 1/32 долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности меньше 1/4 дюйма (6,35 мм);</p> <p>б) в 1/8 долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности 1/4 дюйма (6,35 мм) и более.</p> <p>Примечание. Для круглых пластин в качестве символа для обозначения употребляется число, соответствующее номинальному диаметру.</p> |
| III—IV Неравнобоочные пластины | <p>В странах с дюймовой системой мер в качестве символа для обозначения употребляется числитель дроби для диаметра вписанной окружности 1/4 дюйма (6,35 мм).</p> <p>Например. Длина главной кромки 3/4 дюйма. Символ для обозначения 3.</p> |
| V Круглые пластины | <p>В странах с дюймовой системой мер, условные обозначения те же, что и для равнобоочных пластин</p> |

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

Символы для обозначения толщины пластин
(ИСО 1832)

В странах с дюймовой системой в качестве символа для обозначения употребляется числитель дроби:

а) в 1/32 долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности меньше 2/4 дюйма (6,35 мм);

б) в 1/16 — для пластин с диаметром 1/4 дюйма и более.

Примечание. В качестве символа для обозначения прямоугольных пластин и пластин в форме параллелограмма вместо вписанной окружности используется ширина пластин.

Символы для обозначения конфигурации угла пластин в странах с дюймовой системой исчисления используются следующие цифры (ИСО 1832)

- 0 — острый, незакругленный угол;
- 1 — радиус вершины 1/64 дюйма;
- 2 — радиус вершины 1/32 дюйма;
- 3 — радиус вершины 3/64 дюйма;
- 4 — радиус вершины 1/16 дюйма;
- 6 — радиус вершины 3/32 дюйма;
- 8 — радиус вершины 1/8 дюйма.

Обозначения размера пластин в соответствии со стандартизованными диаметрами вписанных окружностей для равносторонних и круглых пластин (ИСО 1832)

Равносторонние пластины

| Диаметр вписанной окружности, дюймы | Обозначение размера пластин для форм H, O, P, S, T, C, D, E, M, V, W, R |
|-------------------------------------|---|
| 3/16 | 1,5 |
| 7/32 | 1,8 |
| 1/4 | 2 |
| 5/16 | 2,5 |
| 3/8 | 3 |
| 1/2 | 4 |
| 5/8 | 5 |
| 3/4 | 6 |
| 1 | 8 |
| 1 1/4 | 10 |

Примечание. Длина кромки l может быть подсчитана по формуле: для равноугольных пластин (форма пластин H, O, P, S, T):

$$l = d \cdot \operatorname{tg} \frac{180^\circ}{n},$$

где n — число сторон многоугольника; для ромбических пластин (форм C, D, E, M, V)

для пластин формы W

$$l = \frac{d}{2} \left(\operatorname{ctg} \frac{\varepsilon_{r_1}}{2} + \operatorname{ctg} \frac{\varepsilon_{r_2}}{2} \right),$$

где ε_{r_1} , ε_{r_2} — углы при вершине острого и тупого углов.

(Продолжение изменения к ГОСТ 19042—80)

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Справочное

Обозначение стандартных толщин пластин (ИСО 1832)

| Толщина пластины S, дюймы | Обозначение толщины пластин |
|------------------------------|-----------------------------|
| 1/16 | 1 |
| 5/64 | 1,2 |
| 3/32 | 1,5 |
| 1/8 | 2 |
| 5/32 | 2,5 |
| 3/16 | 3 |
| 7/32 | 3,5 |
| 1/4 | 4 |
| 5/16 | 5 |
| 3/8 | 6 |
| 1/2 | 8 |

Изменение № 2 ГОСТ 19043—80 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3609

Дата введения 01.08.91

Стандарт дополнить вводной частью: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 1 исключить.

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: «ВКЗ-М на ВК6-ОМ; 19 6511 на 19 6516.

Стандарт дополнить пунктом — 6: «6. Применяемые марки сплавов указаны в рекомендуемом приложении 2».

Приложение справочное изложить в новой редакции:

Обозначение размеров круглых пластин

| Диаметр пластины, мм | Обозначение размера круглой пластины с диаметром в мет- рических единицах |
|-------------------------|---|
| 6,0 | 06 |
| 8,0 | 08 |
| 10,0 | 10 |
| 12,0 | 12 |
| 16,0 | 16 |
| 20,0 | 20 |
| 25,0 | 25 |
| 32,0 | 32 |

(ИУС № 4 1991 г.)

**ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ.
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ**

Классификация. Система обозначений. Формы

Throw-away (indexable) carbide inserts.
Classification. Notation. Forms**ГОСТ**
19042—80
(СТ СЭВ 555—86)

ОКП 19 6000

Срок действия с 01.01.82

до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Вводная часть (Исключена, Изм. № 2).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. По назначению пластины разделяются на режущие, опорные и стружкбломы.

1.2. Пластины классифицируются по следующим признакам:
режущие пластины: форма, наличие заднего угла, класс допуска, наличие отверстия и стружколомающих канавок;
опорные пластины: форма и наличие заднего угла;
стружкбломы: форма.

2. СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ

2.1. Цифровые и буквенно-цифровые обозначения режущих пластин должны соответствовать следующей схеме.

цифровое обозначение:

буквенно-цифровое обозначение:

| | 01 | 1 | 1 | 1—16 | 04 | 08 | |
|---|----|---|---|------|----|----|-------|
| | T | N | U | G—16 | 04 | 08 | TL... |
| 1. Буква (цифра), обозначающая форму пластины (см. табл. 1) | — | — | — | — | — | — | — |
| 2. Буква (цифра), обозначающая задний угол (см. табл. 2) | — | — | — | — | — | — | — |
| 3. Буква (цифра), обозначающая класс допуска (см. табл. 3, 4 и 5) | — | — | — | — | — | — | — |
| 4. Буква (цифра), обозначающая конструктивные особенности пластин (см. табл. 6) | — | — | — | — | — | — | — |
| 5. Число, обозначающее размер пластины (см. п. 2.1.5) | — | — | — | — | — | — | — |
| 6. Число, обозначающее рабочую толщину пластины (см. п. 2.1.6) | — | — | — | — | — | — | — |
| 7. Число и буква, обозначающие форму вершины (см. п. 2.1.7, табл. 7 и 8) | — | — | — | — | — | — | — |
| 8. Буква, обозначающая исполнение режущей кромки (см. табл. 9) | — | — | — | — | — | — | — |
| 9. Буква, обозначающая направление резания (см. табл. 10) | — | — | — | — | — | — | — |
| 10. Особые обозначения изготовителя | — | — | — | — | — | — | — |

Обозначения по пп. 1—7 являются обязательными.

2.1.1. Буквы (цифры), обозначающие форму режущих, опорных, стружколомающих пластин, должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Группа | Форма | Обозначение форм пластин | | | | | | |
|--------------------------------------|----------------------------------|--------------------------|----------|-----------|----------|--------------|----------|---|
| | | режущих | | опорных | | стружколомов | | |
| | | буквенное | цифровое | буквенное | цифровое | буквенное | цифровое | |
| I. Равносторонние и равноугольные | Шестигранная | H | 11 | OH | 76 | — | — | |
| | Восьмигранная | O | — | — | — | — | — | |
| | Пятигранная | P | 10 | OP | 75 | — | — | |
| | Круглая | R | 12 | OR | 77 | — | — | |
| | Квадратная | S | 03 | OS | 72 | CS | 91 | |
| | Трехгранная | T | 01 | OT | 70 | CT | 90 | |
| II. Равносторонние и неравноугольные | Ромбическая с углом при вершине* | 80° | C | 05 | OC | 73 | — | — |
| | | 55° | D | 13 | OD | 78 | — | — |
| | | 75° | E | — | — | — | — | — |
| | | 86° | M | — | — | — | — | — |
| | | 35° | V | — | — | — | — | — |

Продолжение табл. 1

| Группа | Форма | Обозначение форм пластин | | | | | | |
|--|--|--------------------------|----------|-----------|----------|--------------|----------|---|
| | | режущих | | опорных | | стружколомов | | |
| | | буквенное | цифровое | буквенное | цифровое | буквенное | цифровое | |
| II. Равносторонние и неравноугольные | Шестигранная с углом при вершине | 80° | W | 02 | OW | 71 | — | — |
| III. Неравносторонние и равноугольные | Прямоугольная | | L | 09 | — | — | — | — |
| IV. Неравносторонние и неравноугольные | Параллелограммная с углом при вершине* | 85° | A | — | — | — | — | — |
| | | 82° | B | — | — | — | — | — |
| | | 55° | K | 08 | OK | 74 | — | — |
| | | 84° | F | 07 | — | — | — | — |

* Обозначается наименьший угол при вершине.

2.1.2. Буквы (цифры), обозначающие задний угол, должны соответствовать табл. 2.

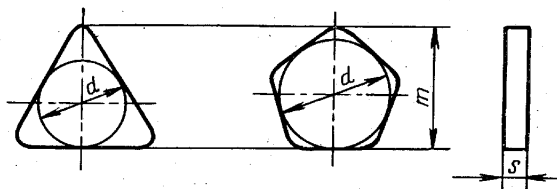
Таблица 2

| Обозначение | цифровое | 7 | 8 | 2 | 6 | 4 | 5 | 9 | 1 | 3 | 0 |
|------------------------------|-----------|---|---|---|----|----|----|----|---|----|----|
| | буквенное | A | B | C | D | E | F | G | N | P | O* |
| Величина заднего угла, град. | | 3 | 5 | 7 | 15 | 20 | 25 | 30 | 0 | 11 | — |

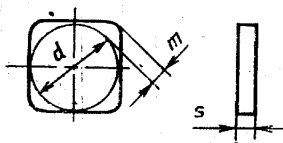
* Обозначает задние углы, отличающиеся от указанных в табл. 2.

Примечание. При различных задних углах на разных режущих кромках выбор буквы определяется задним углом самой длинной режущей кромки.

2.1.3. Буквы (цифры), обозначающие класс допусков, должны соответствовать табл. 3, 4 и 5 и черт. 1—3.

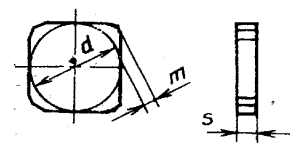
Пластины с нечетным числом граней
и с закругленными вершинами

Черт. 1

Пластины с четным числом граней
и с закругленными вершинами

Черт. 2

Пластины с фаской



Черт. 3

Таблица 3

| Обозначение классов допусков | | Предельные отклонения размеров | | |
|------------------------------|-----------|--------------------------------|--------------------|-------------|
| цифровое | буквенное | <i>d</i> | <i>m</i> | <i>s</i> |
| 6 | A* | $\pm 0,025$ | $\pm 0,005$ | $\pm 0,025$ |
| — | F* | $\pm 0,013$ | $\pm 0,005$ | $\pm 0,025$ |
| 4 | C* | $\pm 0,025$ | $\pm 0,013$ | $\pm 0,025$ |
| — | H | $\pm 0,013$ | $\pm 0,013$ | $\pm 0,025$ |
| 5 | E | $\pm 0,025$ | $\pm 0,025$ | $\pm 0,025$ |
| 3 | G | $\pm 0,025$ | $\pm 0,025$ | $\pm 0,13$ |
| — | J* | от $\pm 0,05$ | $\pm 0,005$ | $\pm 0,025$ |
| 7 | K* | до $\pm 0,15^{**}$ | $\pm 0,013$ | $\pm 0,025$ |
| — | L* | от $\pm 0,05$ | $\pm 0,025$ | $\pm 0,025$ |
| 2 | M | до $\pm 0,15^{**}$ | от $\pm 0,08$ | $\pm 0,13$ |
| — | N | от $\pm 0,05$ | до $\pm 0,20^{**}$ | $\pm 0,025$ |
| 1 | U | до $\pm 0,15^{**}$ | от $\pm 0,08$ | $\pm 0,025$ |
| | | от $\pm 0,08$ | от $\pm 0,13$ | $\pm 0,13$ |
| | | до $\pm 0,25^{**}$ | до $\pm 0,38^{**}$ | |

* Классы допусков используются у пластин со шлифованными фасками.

** Предельные отклонения зависят от размеров пластин (см. табл. 4 и 5).

Предельное отклонение диаметра контрольного цилиндра — $\pm 0,002$ мм.

Предельные отклонения размеров *m* и *d* пластин форм H, O, P, R, S, T, C, E, M, W должны соответствовать значениям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

| мм | | | | |
|------------------------------|--------------------------------|-------|----------|-------|
| Диаметр вписанной окружности | Предельные отклонения размеров | | | |
| | <i>d</i> | | <i>t</i> | |
| | Класс допуска | | | |
| | J, K, L, M, N | U | M, N | U |
| От 4,76 до 10,0 | ±0,05 | ±0,08 | ±0,08 | ±0,13 |
| От 12,0 до 12,7 | ±0,08 | ±0,13 | ±0,13 | ±0,20 |
| От 15,875 до 22,25 | ±0,10 | ±0,18 | ±0,15 | ±0,27 |
| От 25,0 до 25,4 | ±0,13 | ±0,25 | ±0,18 | ±0,38 |
| От 31,75 до 32,0 | ±0,15 | ±0,25 | ±0,20 | ±0,38 |

Предельные отклонения размеров *t* и *d* пластин формы D для классов допусков M и N должны соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

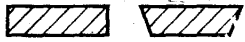
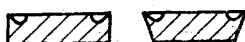

Таблица 5


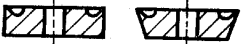

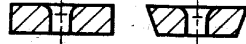
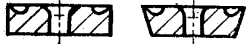


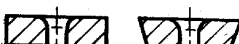
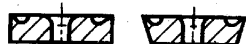
| мм | | |
|------------------------------|--------------------------------|----------|
| Диаметр вписанной окружности | Предельные отклонения размеров | |
| | <i>d</i> | <i>t</i> |
| От 5,56 до 9,525 | ±0,05 | ±0,11 |
| 12,700 | ±0,08 | ±0,15 |
| От 15,875 до 19,05 | ±0,10 | ±0,18 |

(Измененная редакция, Изм. № 2).


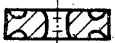
2.1.4. Буквы (цифры), обозначающие конструктивные особенности пластин, должны соответствовать табл. 6.

Таблица 6

| Обозначение | | Чертеж | Конструктивные особенности | |
|-------------|-----------|---|---|---------------------|
| цифровое | буквенное | | стружколомающая канавка | крепежное отверстие |
| 1 | N |  | Без стружколомающих канавок | Без отверстия |
| 2 | R |  | Со стружколомающими канавками с одной стороны | |
| 6 | F |  | Со стружколомающими канавками с двух сторон | |

| Обозначение | | Чертеж | Конструктивные особенности | |
|-------------|----------------|--|--|---|
| про- вое | бук- венное | | стружколомающая канавка | крепежное отверстие |
| 3. | A |  | Без стружколо- мающих канавок | С цилиндриче- ским отверстием |
| 4 | M |  | Со стружколо- мающими канав- ками с одной сто- роны | |
| 5 | G |  | Со стружколо- мающими канав- ками с двух сто- рон | |
| 8 | W |  | Без стружколо- мающих канавок | С односторон- ним тороидальным отверстием для винта с потайной головкой с углом от 40° до 60° |
| 9 | T |  | Со стружколо- мающими канав- ками с одной сто- роны | С односторон- ним тороидаль- ным отверстием для винта с по- тайной головкой с углом от 40° по 60° |
| — | Q |  | Без стружколо- мающих канавок | С двухсторон- ним тороидаль- ным отверстием для винта с по- тайной головкой с углом от 40° до 60° |
| — | U |  | Со стружколо- мающими канав- ками с двух сто- рон | |
| — | B |  | Без стружколо- мающих канавок | С односторон- ним тороидаль- ным отверстием для винта с по- тайной головкой с углом от 70° до 90° |
| — | H |  | Со стружколо- мающими канав- ками с одной сто- роны | |

Продолжение табл. 6

| Обозначение | | Чертеж | Конструктивные особенности | |
|-------------|-----------|---|---|---|
| цифровое | буквенное | | стружколомающая канавка | крепежное отверстие |
| — | С |  | Без стружколомающих канавок | С двухсторонним тороидальным отверстием для винта с потайной головкой с углом от 70° до 90° |
| — | J |  | Со стружколомающими канавками с двух сторон | |
| 7 | X | Другие особенности, требующие дополнительного пояснения с чертежом или описания | | |

Для равносторонних-равноугольных и равносторонних-неравноугольных пластин числа, обозначающие размеры пластин, должны соответствовать указанным в табл. 6а.

Таблица 6а

| Числа, обозначающие размер пластины | Диаметр вписанной окружности | Форма пластины | Числа, обозначающие размер пластины | Диаметр вписанной окружности | Форма пластины | |
|-------------------------------------|------------------------------|----------------|-------------------------------------|------------------------------|----------------|------------|
| 02 | 6,350 | O | 08 | 4,760 | T, V | |
| 03 | 5,560 | W | | 7,940 | C, E | |
| | 6,350 | H | 8,000 | R | | |
| 04 | 7,940 | O | 09 | 12,700 | W | |
| | 4,760 | S, C, E, M | | 5,560 | T, V | |
| | 6,350 | P, W | | 7,940 | D | |
| | 7,940 | H | | 9,525 | S, C, E, | |
| 05 | 9,525 | O | 10 | 12,700 | M, R | |
| | 4,760 | D | | 15,875 | P | |
| | 5,560 | S, C, E, M | | 22,250 | H | |
| | 7,940 | P, W | | 11 | 6,350 | T, V |
| | 9,525 | H | | | 9,525 | D |
| 12,700 | O | 15,875 | P | | | |
| 06 | 5,560 | D | 12 | 19,050 | H | |
| | 6,000 | R | | 12,000 | R | |
| | 6,350 | S, C, E, M, | | | 12,700 | S, C, M, R |
| | 9,525 | R | | 22,250 | H | |
| | | 15,875 | | | | W |
| 07 | 6,350 | O | 13 | 7,940 | T, V | |
| | 7,940 | D | | 12,700 | E | |
| | 9,525 | S, M, R | | 19,050 | P, W | |
| | 12,700 | P | | 31,750 | O | |
| | 19,050 | H | | | | |

Продолжение табл. 6а

| Числа, обозначающие размер пластины | Диаметр вписанной окружности | Форма пластины | Числа, обозначающие размер пластины | Диаметр вписанной окружности | Форма пластины |
|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------|
| 14 | 25,400 | H | 23 | 19,050 22,250 31,750 | D E P |
| 15 | 12,700 15,875 22,250 | D S, M, R W | | | |
| 16 | 9,525 15,875 16,000 22,250 | T, V C, E R P | 25 | 25,000 25,400 | R S, C, M, R |
| | 17 | 25,400 | W | 26 | 25,400 |
| 18 | 25,400 31,750 | P H | 27 | 15,875 22,250 | T, V D |
| | 19 | 15,875 19,050 | | | |
| 20 | 20,000 | R | 31 | 25,400 31,750 | D S, M, R |
| 21 | 31,750 | W | 32 | 31,750 32,000 | C, E R |
| | | | 33 | 19,050 | T, V |
| 22 | 12,700 22,250 | T, V S, C, M, R | 38 | 22,250 31,750 | T, V D |
| | | | 44 | 25,400 | T, V |
| | | | 54 | 31,750 | T, V |

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.5. Числа, обозначающие размеры пластины

Для равносторонних-равноугольных и равносторонних-неравноугольных сменных многогранных режущих пластин (табл. 1), в качестве числа выбирается размер теоретической боковой длины в мм, причем цифры после запятой не учитываются.

Пример: Боковая длина 12,7 — число 12.

Для круглых режущих сменных пластин в качестве числа, обозначающего размер пластины, указывается диаметр в мм.

Для всех других сменных многогранных режущих пластин число всегда устанавливается в соответствии с главной режущей кромкой или самой длинной кромкой. Цифры после запятой не учитываются.

При получении однозначного числа на первом месте ставится 0 (ноль).

При необходимости дополнительные размеры должны быть указаны на чертеже или оговорены в тексте буквой X (табл. 6).

2.1.6. Числа, обозначающие рабочую толщину пластины.

Число определяется размером рабочей толщины в мм. Цифры после запятой не учитываются.

Если число однозначное, на первом месте ставится 0 (ноль).

Пример: Толщина пластины 4,76 мм — число 04.

Для пластин толщиной $s=1,98$ мм и 3,97 мм на первом месте ставится буква Т.

Пример: Толщина пластины 3,97 мм — обозначение Т3

Обозначение пластин должно соответствовать табл. 66

Таблица 66

| Обозначение | Толщина пластины, мм | Обозначение | Толщина пластины, мм |
|-------------|----------------------|-------------|----------------------|
| 01 | 1,59 | 05 | 5,56 |
| T1 | 1,98 | 06 | 6,35 |
| 02 | 2,38 | 07 | 7,94 |
| 03 | 3,18 | 08 | 8,00 |
| T3 | 3,97 | 09 | 9,52 |
| 04 | 4,76 | 12 | 12,70 |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.1.7. Числа и буквы, обозначающие форму вершины режущей кромки.

2.1.7.1. Сменные многогранные режущие пластины без радиусов при вершинах и с радиусом до 0,2 мм включительно обозначаются 00 (ноль-ноль).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.7.2. Сменные многогранные режущие пластины с радиусом при вершинах обозначаются размером радиуса в десятых долях миллиметра.

На первом месте ставится 0 (ноль), если число меньше 10.

Пример: Радиус при вершине 0,8 мм — число 08.

2.1.7.3. Буквы (цифры), обозначающие главный угол в плане φ_r и задний угол на фаске α'_n (черт. 4) сменных многогранных режущих пластин с угловыми фасками должны соответствовать табл. 7 и 8.

Таблица 7

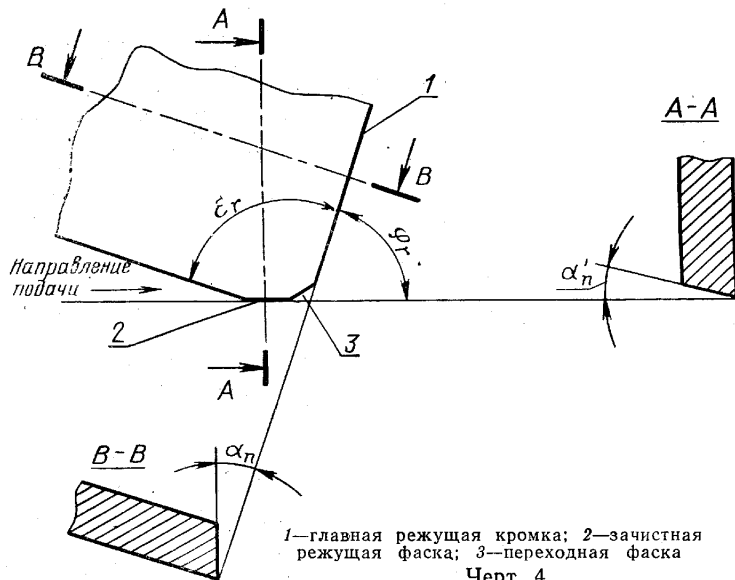
| Обозначение | | Главный угол в плане φ_r , град |
|-------------|-----------|---|
| цифровое | буквенное | |
| 1 | A | 45 |
| 2 | D | 60 |
| 3 | E | 75 |
| 4 | F | 85 |
| 5 | P | 90 |

Таблица 8

| Обозначение | | Задний угол на фаске α'_n , град |
|-------------|-----------|---|
| цифровое | буквенное | |
| 7 | A | 3 |
| 8 | B | 5 |
| 2 | C | 7 |
| 6 | D | 15 |
| 4 | E | 20 |
| 5 | F | 25 |
| 9 | G | 35 |
| 1 | N | 0 |
| 3 | P | 11 |

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.7.4. Многогранным пластинам со специальным исполнением вершины, которая не может быть обозначена буквами согласно пп. 2.1.7.2 и 2.1.7.3, присваивается символ ZZ, указывающий на необходимость более точных пояснений.



2.1.7.5. Многогранным пластинам круглой формы присваиваются символы:

00, если диаметр вписанной окружности получен пересчетом дюймовых единиц в метрические;

M0, если диаметр вписанной окружности измеряется в метрических единицах.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.1.8. Буквы (цифры), обозначающие исполнение режущей кромки, должны соответствовать табл. 9.

Таблица 9

| Обозначение | | Исполнение режущей кромки |
|-------------|-----------|---|
| цифровое | буквенное | |
| — | F | Острые кромки ($r_n \leq 0,02$ мм) Округленные кромки Кромки с фаской Кромки с фаской и округленные |
| 1 | E | |
| 2 | T | |
| 3 | S | |

Примечание. В обозначении пластин с округленными режущими кромками после буквы (цифры) E указывать шифр величины радиуса округления режущей кромки по ГОСТ 19086—80.

Например: режущая трехгранная пластина TNUN-160408 с радиусом округления режущих кромок 0,021—0,040 мм:

TNUN-160408—E02

То же, цифровое:

01111—160408—102

2.1.9. Буквы (цифры), характеризующие направление резания, должны соответствовать табл. 10.

Таблица 10

| Обозначение | | Направление резания |
|-------------|-----------|---------------------|
| цифровое | буквенное | |
| 1 | R | Только правое |
| 2 | L | Только левое |
| 3 | N | Правое и левое |

2.2. Цифровые и буквенно-цифровые обозначения опорных пластин должны соответствовать следующей схеме.

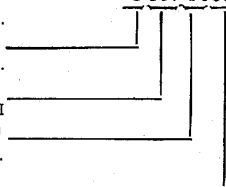
цифровое обозначение:

буквенно-цифровое обозначение:

701—1103

OTN-1103

1. Буквы (цифры), обозначающие форму пластины (см. табл. 1)
2. Буква (цифра), обозначающая задний угол (см. табл. 2)
3. Число, обозначающее величину режущей пластины, для которой предназначена опорная пластина (см. п. 2.1.5)
4. Число, обозначающее рабочую толщину пластины (см. п. 2.1.6)



2.3. Цифровые и буквенно-цифровые обозначения стружколомов должны соответствовать следующей схеме.

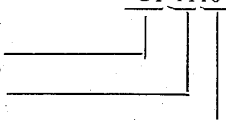
цифровое обозначение:

буквенно-цифровое обозначение:

90—1110

СТ-1110

1. Буквы (цифры), обозначающие форму стружколома (см. табл. 1)
2. Число, обозначающее величину режущей пластинки, для которой предназначен стружколом (см. п. 2.1.5)
3. Число, обозначающее величину порошка стружколома*



* Число, обозначающее величину порошка стружколома, определяется размером n в десятых долях мм.

Например: размер $n=1,0$ мм — число 10.

2.4. Условное обозначение пластин при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП).

Полный код ОКП условного обозначения пластин состоит из 16 знаков, первые шесть из которых обозначают марку твердого сплава, следующие четыре знака — форму пластины, последние шесть знаков — размер пластины. Код ВКГ (высшей классификационной группировки) ОКП для марок твердого сплава указан в табл. 11.

Таблица 11

| Марка твердого сплава | Код ВКГ ОКП | Марка твердого сплава | Код ВКГ ОКП |
|-----------------------|-------------|-----------------------|-------------|
| ВКЗМ | 196511 | Т15К6 | 196613 |
| ВК6-ОМ | 196516 | Т30К4 | 196614 |
| ВК10-ОМ | 196517 | ТТ7К12 | 196621 |
| ВК6 | 196524 | ТТ10К8-Б | 196622 |
| ВК8 | 196525 | ТТ8К6 | 196623 |
| ВК15 | 196527 | ТТ20К9 | 196624 |
| Т5К10 | 196611 | КНТ16 | 196681 |
| Т14К8 | 196612 | ТН20 | 196634 |

Код серийно-порядкового номера ОКП для пластин указан в табл. 12, 13 и 14.

Последние шесть знаков условного обозначения приведены в соответствующих стандартах на конструкцию и размеры пластин.

Пример условного обозначения при заказе режущей пластины трехгранной формы длиной режущей кромки $l=11,0$ мм, радиусом $r=0,4$ мм, класса допуска U из твердого сплава марки ВКЗМ:

196511 0352 110304.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Условное обозначение пластин в технической документации состоит из обозначения типоразмера пластин, марки сплава с указанием государственного стандарта.

Пример условного обозначения режущей пластины трехгранной формы длиной режущей кромки $l=11,0$ мм, радиусом $r=0,4$ мм, класса допуска U из твердого сплава марки ВКЗМ:

01111—110304 ВКЗМ ГОСТ 19043—80

То же, буквенно-цифровое обозначение:




TNUN—110304 ВКЗМ ГОСТ 19043—80.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

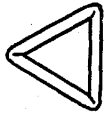
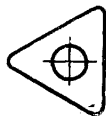
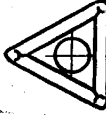
(Измененная редакция, Изм. № 2).

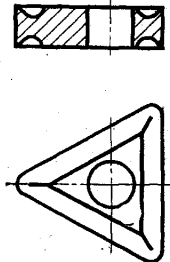

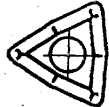
3. ВИДЫ ПЛАСТИН

3.1. Режущие пластины должны изготавливаться видов, указанных в табл. 12.




| Обозначение пластин | | Код се- райно- порядко- вого но- мера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|------------------------|--------------|--|---|---|---|--------------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 01111 01131 | TNUN TNGN | 0352 0353 | Пластина трех- гранной формы |  | Токарные про- ходные, подрезные и расточные рез- цы | ГОСТ 19043—80 |
| 01311 01331 | TRUN TRGN | 0357 0358 | Пластина трех- гранной формы с задним углом 11° |  | Токарные про- ходные, подрез- ные и расточные резцы | ГОСТ 19045—80 |
| 01431 | TEGN | 0444 | Пластини трех- гранной формы с задним углом 20° |  | Токарные про- ходные, подрез- ные и расточные резцы для обра- ботки легких спла- вов | ГОСТ 24251—80 |


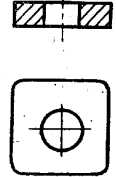
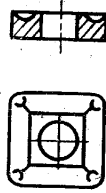
Продолжение табл. 12

| Обозначение пластин | Код серийно- порядко- вого номе- ра ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|-------------------------|---|--|---|---|--------------------------|
| | | | | | |
| 01322 01332 | 0409 0441 | Пластини трех- гранной формы с задним углом 11° и стружколомаю- щими канавками |  | Токарные про- ходные и расточ- ные резцы | ГОСТ 24250—80 |
| 01113 01123 01133 | 0354 0355 0356 | Пластини трех- гранной формы с отверстием |  | Токарные про- ходные, подрез- ные, расточные резцы и резцы, работающие по копирю | ГОСТ 19044—80 |
| 01114 01124 | 0359 0360 | Пластини трех- гранной формы с отверстием и стружколомаю- щими канавками на одной стороне |  | | ГОСТ 19046—80 |

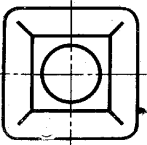
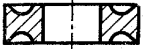

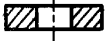
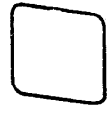

| Обозначение пластин | | Код серийного номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|--------------------------|---|---|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 01125 | TNMG | 0405 | Пластина трехгранной формы с отверстием и стружколомающими канавками на двух сторонах |  | Токарные проходные, подрезные, расточные резцы и резцы, работающие по копиру для чистового резания | ГОСТ 24247—80 |
| 02113 | WNVA | 0361 | Пластина шестигранной формы с углом 80° с отверстием |  | Токарные проходные, расточные, автоматные резцы | ГОСТ 19047—80 |
| 02114 | WNUM | 0362 | Пластина шестигранной формы с углом 80° с отверстием и стружколомающими канавками |  | Токарные проходные, расточные, автоматные резцы | ГОСТ 19048—80 |

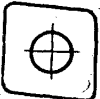

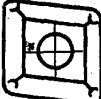
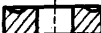
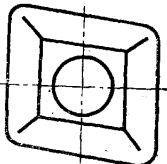

Прод.

| Обозначение пластин | | Код се- рийно- порядко- вого но- мера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|------------------------|--------------|--|--|---|--|--------------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 03111 03131 | SNUN SNGN | 0363 0364 | Пластина квад- ратной формы |  | Токарные про- ходные и расточ- ные резцы, торцо- вые фрезы | ГОСТ 19049—80 |
| 03311 03331 | SPUN SPGN | 0365 0366 | Пластина квад- ратной формы с задним углом 11° |  | | ГОСТ 19050—80 |
| 03431 | SEGN | 0442 | Пластина квад- ратной формы с задним углом 20° |  | Токарные про- ходные и расточ- ные резцы, торцо- вые фрезы для об- работки легких сплавов | ГОСТ 24253—80 |




| Обозначение пластин | | Код серийного номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|-------------------------|----------------------|--------------------------|--|---|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 03322 03332 | SPMR SPGR | 0408 0440 | Пластина квадратной формы с задним углом 11° и стружколомающими канавками |  | Токарные проходные и расточные резцы | ГОСТ 24252—80 |
| 03113 03123 03133 | SNUA SNMA SNGA | 0367 0368 0369 | Пластина квадратной формы с отверстием |  | Токарные проходные и расточные резцы, торцовые фрезы | ГОСТ 19051—80 |
| 03114 03124 | SNUM SNMM | 0370 0371 | Пластина квадратной формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне |  | | ГОСТ 19052—80 |




Продолжение

| Обозначение пластин | | Код серийного номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|---------------------|--------------|--------------------------|---|--|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 03125 | SNMG | 0406 | Пластина квадратной формы с отверстием и стружколомающими канавками на 2-х сторонах |   | Токарные проходные и расточные резцы, торцовые фрезы для чистового резания | ГОСТ 24248—80 |
| 03143 03153 | SNCA SNEA | 0372 0350 | Пластина квадратной формы с отверстием и фасками |   | Токарные проходные и расточные резцы, торцовые фрезы | ГОСТ 19053—80 |
| 05111 05131 | CNUN CNGN | 0375 0376 | Пластина ромбической формы с углом 80° |   | Торцовые фрезы, специальные резцы с $\varphi = 90^\circ$ | ГОСТ 19056—80 |



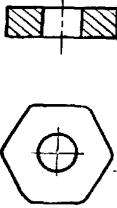
| Обозначение пластины | | Код серийного номера ОКП | Наименование пластины | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|-------------------------|----------------------|--------------------------|--|--|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 05113 05123 05133 | CNUA CNMA CNGA | 0377 0378 0379 | Пластина ромбической формы с углом 80° и отверстием |   | Торцовые фрезы, специальные резцы с $\varphi=90^\circ$ | ГОСТ 19057—80 |
| 05114 05124 | CNUM CNMM | 0381 0382 | Пластина ромбической формы с углом 80°, отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне |   | Торцовые фрезы, специальные резцы с $\varphi=90^\circ$ | ГОСТ 19059—80 |
| 05125 | CNMG | 0407 | Пластина ромбической формы с углом 80°, отверстием и стружколомающими канавками на 2-х сторонах |   | Торцовые фрезы, специальные резцы с $\varphi=90^\circ$ для чистового резания | ГОСТ 24249—80 |

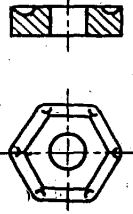
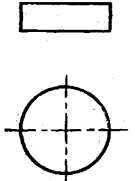
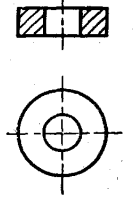
Продолжение табл. 12

| Обозначение пластин | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта | |
|-----------------------------------|------------------------------------|----------------------|---|---|---|---------------|
| | | | | | | цифровое |
| 07141 | FNCN | 0384 | Пластина параллелограммной формы с углом 84° и фасками на режущих кромках |  | Специальные фрезы к круглофрезерным станкам | ГОСТ 19061—80 |
| 08116 правая 08116 левая | KNUX | 0385 0410 | Пластина параллелограммной формы с углом 55° со стружколомающими канавками |  | Токарные резцы, работающие по копиру | ГОСТ 19062—80 |
| 13123 | DNMA | 0443 | Пластина ромбической формы с углом 55° и отверстием |  | Токарные резцы, работающие по копиру | ГОСТ 24255—80 |

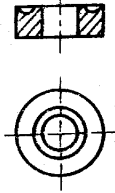
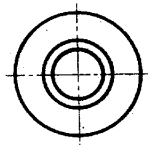
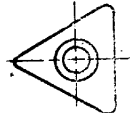
| Обозначение пластины | | Код серийного номера ОКП | Наименование пластины | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|----------------------|--------------|--------------------------|--|---|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 13124 | DNMM | 0439 | Пластина ромбической формы с углом 55°, отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне |  | | ГОСТ 24256—80 |
| 13125 | DNMG | 0445 | Пластина ромбической формы с углом 55°, отверстием и стружколомающими канавками на 2-х сторонах |  | Токарные резцы, работающие по копиру | ГОСТ 24257—80 |
| 10111 10131 | PNUN PNGN | 0386 0387 | Пластина пятигранной формы |  | Проходные резцы с $\varphi=60^\circ$ и торцовые фрезы | ГОСТ 19063—80 |

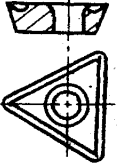
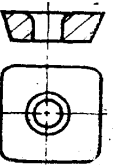
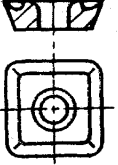
Продолжение табл. 12

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКЦ ⁴ | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|-------------------------|----------------------|---|--|---|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 10113 10123 10153 | PNUA PNMA PNEA | 0388 0389 0390 | Пластина пятигранной формы с отверстием |  | Прходные резцы с $\varphi=60^\circ$ и торцовые фрезы | ГОСТ 19064—80 |
| 10114 10124 | PNUM PNMM | 0391 0392 | Пластина пятигранной формы с отверстием и стружколомающими канавками |  | | ГОСТ 19065—80 |
| 11113 11133 | HNUA HNGA | 0394 0395 | Пластина шестигранной формы с отверстием |  | Прходные резцы с $\varphi=45^\circ$ и торцовые фрезы | ГОСТ 19067—80 |

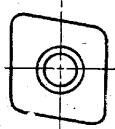
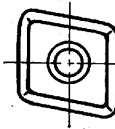
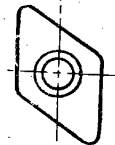
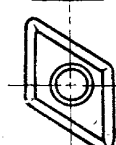
| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|-------------------------|----------------------|------------------------------------|--|---|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 11114 | HNUM | 0396 | Пластина шести-гранной формы с отверстием и стружколомающими канавками |  | Проходные резцы с $\phi=45^\circ$ и торцовые фрезы | ГОСТ 19068—80 |
| 12111 12131 | RNUN RNGN | 0397 0398 | Пластина круглой формы |  | | ГОСТ 19069—80 |
| 12133 12113 12123 | RNGA RNUA RNMA | 0399 0403 0404 | Пластина круглой формы с отверстием |  | Торцовые фрезы и специальные резцы | ГОСТ 19070—80 |

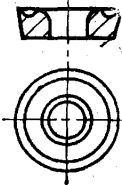



Продолжение табл. 12

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|---------------------|--------------|------------------------------------|--|---|--|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 12114 12124 | RNUM RNMM | 0400 0402 | Пластина круглой формы с отверстием и стружколомающей канавкой |  | Торцовые фрезы и специальные резцы | ГОСТ 19071—80 |
| 12224 | RCMM | 0401 | Пластина круглой формы с задним углом и стружколомающей канавкой |  | Торцовые фрезы и специальные резцы для чистового резания | ГОСТ 19072—80 |
| 01228 | TСMW | 0428 | Пластина трехгранной формы с торондальным отверстием с задним углом 7° без канавок |  | Токарные проходные, расточные резцы | ГОСТ 27301—87 |


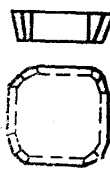


| Обозначение пластин | Код серийно- порядко- вого номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|------------------------|--|--|---|---|--------------------------|
| | | | | | |
| 01229 | 0429 | Пластина трех- гранной формы с тороидальным от- верстием с задним углом 7° с канав- ками |  | Токарные про- ходные, расточ- ные резцы | ГОСТ 27301—87 |
| 03228 | 0430 | Пластина квад- ратной формы с тороидальным отверстием с уг- лом 7° без кана- вок |  | Токарные про- ходные, расточ- ные резцы | ГОСТ 27301—87 |
| 03229 | 0431 | Пластина квад- ратной формы с тороидальным от- верстием с зад- ним углом 7° с канавками |  | Токарные про- ходные, расточ- ные резцы | ГОСТ 27301—87 |

Пробки — табл. 12

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|---|---|--------------------------------------|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 05228 | ССМВ | 0432 | Пластина ромбической формы с углом 80° с торoidalным отверстием с задним углом 7° без канавок |  | Токарные проходные, расточные резцы | ГОСТ 27301—87 |
| 05229 | ССМТ | 0433 | Пластина ромбической формы с углом 80° с торoidalным отверстием с задним углом 7° с канавками |  | Токарные проходные, расточные резцы | ГОСТ 27301—87 |
| 13228 | ДСМВ | 0434 | Пластина ромбической формы с углом 55° с торoidalным отверстием с задним углом 7° без канавок |  | Токарные резцы, работающие по копиру | ГОСТ 27301—87 |
| 13229 | ДСМТ | 0435 | Пластина ромбической формы с углом 55° с торoidalным отверстием с задним углом 7° с канавками |  | Токарные резцы, работающие по копиру | ГОСТ 27301—87 |

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|--|--|------------------------------------|--|---|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 12229 | RCMT | 0436 | Пластина круглой формы с торцевым отверстием с задним углом 7° , с канавками |  | Токарные проходные специальные резцы | ГОСТ 27301—87 |
| 01361...533 01341...533 01371...533 | TRAN...PPN TRCN...PPN TRKN...PPN | 0411 0412 0413 | Пластина трехгранной формы с задним углом 11° и симметричными фасками при вершине |  | Торцевые фрезы | ГОСТ 27302—87 |
| 01361...561 01361...562 01341...561 01341...562 01371...561 01371...562 | PDR PDE PDR PDE PDR PDE | 0414 0415 0416 | Пластина трехгранной формы с задним углом 11° и фасками при вершине |  | Торцевые фрезы | ГОСТ 27302—87 |
| 01441...541 01441...542 | PER PEL | 0417 | Пластина трехгранной формы с задним углом 20° и фасками при вершине |  | Торцевые фрезы для обработки легких сплавов | ГОСТ 27302—87 |


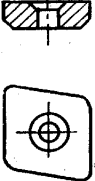


Пл. 12

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Рекомендуемые назначения | Обозначение стандарта |
|--|---|------------------------------------|--|---|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | | |
| 03161...31 03141...31 03171...31 | SNAN...EN SNCN...EN SNKN...EN | 0418 0419 0420 | Пластина квадратной формы с фасками при вершине |  | Торцевые фрезы | ГОСТ 27302—87 |
| 03361...361 03361...362 03341...361 03341...362 03371...361 03371...362 | EDR EDL SPAN... EDR EDL SPCN... EDR EDL SPKN... EDR EDL | 0421 0422 0423 | Пластина квадратной формы с задним углом 11° и фасками при вершине |  | Торцевые фрезы | ГОСТ 27302—87 |
| 03161...113 03141...113 03171...113 | SNAN...ANN SNCN...ANN SNKN...ANN | 0424 0425 0426 | Пластина квадратной формы с фаской при вершине |  | Торцевые фрезы | ГОСТ 27302—87 |
| 03441...341 03441...342 | SECN...EER EEL | 0427 | Пластина квадратной формы с задним углом 20° и фаской при вершине |  | Торцевые фрезы для обработки легких сплавов | ГОСТ 27302—87 |

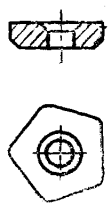
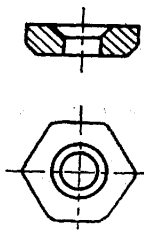
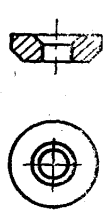
3.2. Опорные пластины должны изготавливаться видов, указанных в табл. 13.
Таблица 13

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|---|-------|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | |
| 701 | OTN | 0427 | Опорная пластина трехгранной формы | | ГОСТ 19073—80 |
| 703 | OTP | 0428 | Опорная пластина трехгранной формы с задним углом | | ГОСТ 19074—80 |
| 711 | OWN | 0429 | Опорная пластина шестигранной формы с углом 80° | | ГОСТ 19075—80 |
| 721 | OSN | 0430 | Опорная пластина квадратной формы | | ГОСТ 19076—80 |

Продолжение табл. 13

| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|--|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | |
| 723 | OSP | 0431 | Опорная пластина квадратной формы с задним углом |  | ГОСТ 19077—80 |
| 731 | OCN | 0432 | Опорная пластина ромбической формы с углом 80° |  | ГОСТ 19078—80 |
| 741 | OKN | 0433 | Опорная пластина параллелограммной формы с углом 55° |  | ГОСТ 19079—80 |
| 781 | ODN | 0438 | Опорная пластина ромбической формы с углом 55° |  | ГОСТ 24254—80 |

Продолжение табл. 13

| Обозначение пластины | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластины | Эскиз | Обозначение стандарта |
|----------------------|-----------|------------------------------------|-------------------------------------|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | |
| 751 | OPN | 0434 | Опорная пластина пятигранной формы |  | ГОСТ 19080—80 |
| 761 | OHN | 0435 | Опорная пластина шестигранной формы |  | ГОСТ 19081—80 |
| 771 | ORN | 0437 | Опорная пластина круглой формы |  | ГОСТ 19083—80 |

3.3. Стружколомы должны изготавливаться видов, указанных в табл. 14.

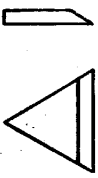
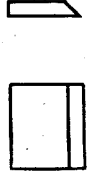
| Обозначение пластин | | Код серийно-порядкового номера ОКП | Наименование пластин | Эскиз | Обозначение стандарта |
|---------------------|-----------|------------------------------------|---------------------------------|---|-----------------------|
| цифровое | буквенное | | | | |
| 90 | СТ | 0421 | Стружколом трехгранной формы |  | ГОСТ 19084—80 |
| 91 | СS | 0422 | Стружколом четырехгранной формы |  | ГОСТ 19085—80 |

Таблица 14

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

2. ИСПОЛНИТЕЛИ:

Н. А. Кудря, канд. техн. наук; А. И. Скрипник; А. А. Залужный; О. С. Мальцев, канд. техн. наук; Н. А. Скапа; М. П. Борисова

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.06.80 № 2903

4. Срок проверки— 1990 г.,
периодичность проверки — 10 лет.

5. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 555—86

6. Взамен ГОСТ 19042—73

7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 19043-80÷ГОСТ 19053-80 | 3.1 |
| ГОСТ 19056—80 | 3.1 |
| ГОСТ 19057—80 | 3.1 |
| ГОСТ 19059—80 | 3.1 |
| ГОСТ 19061-80÷ГОСТ 19065-80 | 3.1 |
| ГОСТ 19067-80÷ГОСТ 19081-80 | 3.1, 3.2 |
| ГОСТ 19083-80÷ГОСТ 19085-80 | 3.2, 3.3 |
| ГОСТ 19086—80 | 2.1.8 |
| ГОСТ 24247-80÷ГОСТ 24257-80 | 3.1 |
| ГОСТ 27301—87, ГОСТ 27302—87 | 3.1 |

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ май 1987 г. с ИЗМЕНЕНИЯМИ 1 и 2, утвержденными в октябре 1984 г. и в апреле 1987 г. [ИУС № 2—85, № 8—87]