ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

ОБОЗНАЧЕНИЯ

ГОСТ 27686—88
(СТ СЭВ 5907—87)

Издание официальное

БЗ 2—88/169

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025 : 006.354 Группа Г00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

Обозначения

Boring tools with mechanically clamped indexable inserts. Symbols

ГОСТ 27686—88

(СТ СЭВ 5907—87)

ОКСТУ 3901

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает условные обозначения расточных резцов с механическим креплением сменных режущих многогранных пластин с цилиндрической державкой.

1. Обозначение резцов должно состоять из десяти обязательных символов, значения и последовательность расположения которых приведены ниже:

1 — символ типа державки резца, см. п. 1 таблицы;
2 — символ диаметра хвостовой части державки, см. п. 2 таблицы;
3 — символ длины резца, см. п. 3 таблицы;
4 — символ способа крепления режущей пластины, см. п. 4 таблицы;
5 — символ формы режущей пластины, см. п. 5 таблицы;
6 — символ типа резца, см. п. 6 таблицы;
7 — символ величины заднего угла режущей пластины, см. п. 7 таблицы;
8 — символ направления резания, см. п. 8 таблицы;
9 — символ размера режущей пластины, см. п. 9 таблицы;
10 — символ хвостовой части державки резца с лысками, см. п. 10 таблицы.

Между символами позиций 3, 4, 9 и 10 в обозначении резцов проставляется дефис.

Примеры условных обозначений:

1	2	3-4	5	6	7	8	9-10
S	25	R-C	T	F	P	R	16-A
F	32	S-M	S	K	N	R	12-A

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

2. Символы резца должны соответствовать указанным в таблице.

Символ	Характеристика
	1. Символы типа державки резца
S	Цельная стальная
A	Цельная стальная с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
B	Цельная стальная с антивибрационным устройством
D	Цельная стальная с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
C	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой
E	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой с отверстием для подачи СОЖ
F	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством
G	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
H	Из высокопрочного (тяжелого) металла
I	Из высокопрочного (тяжелого) металла с отверстием для подачи СОЖ
	2. Символы диаметра хвостовой части державки резца
	Выражается всегда двузначными числами, обозначающими значения диаметра хвостовика в миллиметрах. Для диаметров хвостовой части менее 10 мм на первом месте ставится цифра 0. Примеры:
08	диаметр хвостовика 8 мм
25	» » 25 мм
	3. Символы длины резца
	Длина резца, мм
F	80
G	90
H	100
I	110

Продолжение

Символ	Характеристика
	Длина резца, мм
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500
X	Специальная длина

4. Символы способа крепления режущей пластины

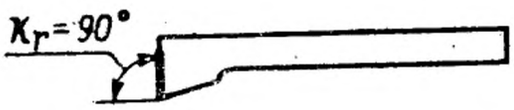
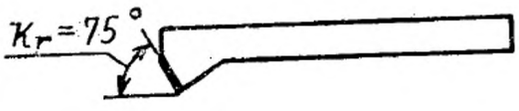
C	Пластины без отверстия Крепление сверху 

Продолжение

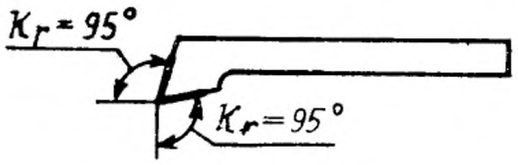
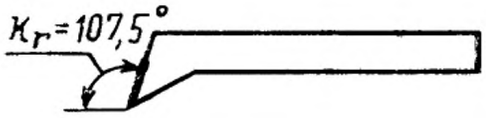
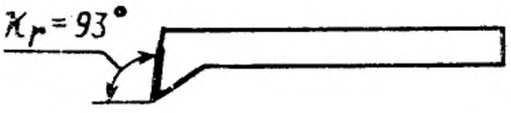
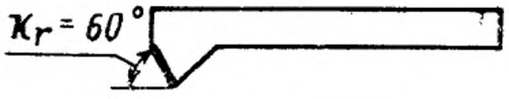
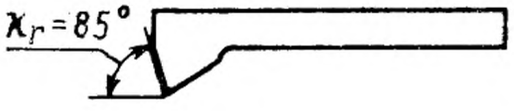
Символ	Характеристика
	Пластины с отверстием
M	Крепление сверху прихватом и через отверстие
	
P	Крепление через отверстие
	
S	Крепление винтом через отверстие
	

5. **Символы формы режущей пластины** — по ГОСТ 19042—80

6. **Символы типа резца**

	Положение главной режущей кромки резца ($\varkappa_r$ — главный угол в плане)
F	
K	

Продолжение

Символ	Характеристика
L	
Q	
S	
U	
W	
Y	

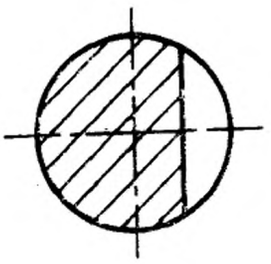
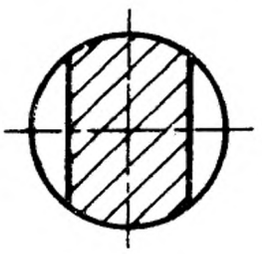
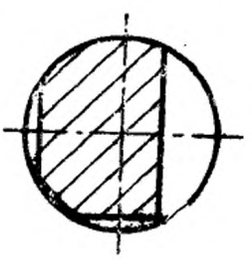
Примечание. Резцы типа *S* могут быть оснащены круглыми пластинами (форма *R* по ГОСТ 19042—80).

7. Символы величины заднего угла α_n режущей пластины — по ГОСТ 19042—80

8. Символы, характеризующие направление резания

R	Правое
L	Левое

Продолжение

Символ	Характеристика
	9. Символы размера режущей пластины — по ГОСТ 19042—80
	10. Символы хвостовой части державки резца с лысками
A	Исполнение 1 
B	Исполнение 2 
C	Исполнение 3 

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; **Г. А. Астафьева**, канд. техн. наук; **Н. И. Минаева**; **Л. Н. Головина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.88 № 1079

3. Срок первой проверки — 1999 г.; периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5907—87

5. **РАЗРАБОТАН ВПЕРВЫЕ**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19042—80	2

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 07.05.88 Подп. в печ. 25.07.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2466

gost.e-ecolog.ru