МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 26613— 2016

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2020

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

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

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 95 «Инструмент»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 22 ноября 2016 г. № 93-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 14 марта 2017 г. № 133-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 26613—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2018 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 26613—85

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2020 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2017, 2020

В Российской Федерации 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 Технические требования 3
4 Комплектность 5
5 Правила приемки 5
6 Методы контроля и испытаний 5
7 Требования безопасности 9
8 Транспортирование и хранение 9

Поправка к ГОСТ 26613—2016 Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 12 2021 г.)

Поправка к ГОСТ 26613—2016 Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия

Дата введения — 2021—10—12

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 3 2022 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

Технические условия

Lathe tools with mechanically clamped changeable indexable inserts.
Specifications

Дата введения — 2018—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные, подрезные, копировальные и расточные резцы с механическим креплением сменных многогранных пластин из твердого сплава, в том числе с износостойким покрытием, и керамики, предназначенные для обработки деталей из стали и чугуна на станках токарной группы.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 8.051 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 9.301 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.306 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 1050 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 1412 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 2789 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3882 (ИСО 513—75) Сплавы твердые спеченные. Марки

ГОСТ 4543 Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 5378 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 9013 (ИСО 6508—86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 9378 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 10905 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 14959 Металлопродукция из рессорно-пружинной нелегированной и легированной стали. Технические условия

ГОСТ 18088 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 19043 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы. Конструкция и размеры

ГОСТ 19044 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы с отверстием. Конструкция и размеры

Издание официальное

ГОСТ 19045 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы с задним углом 11°. Конструкция и размеры

ГОСТ 19046 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19047 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные шестигранной формы с углом 80° и отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19048 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные шестигранной формы с углом 80°, с отверстием и стружколомающими канавками. Конструкция и размеры

ГОСТ 19049 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы. Конструкция и размеры

ГОСТ 19050 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы с задним углом 11°. Конструкция и размеры

ГОСТ 19051 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы с отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19052 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19056 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 80°. Конструкция и размеры

ГОСТ 19057 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 80° и отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19059 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 80°, с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19062 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные параллелограммной формы с углом 55° и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19064 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные пятигранной формы с отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19065 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные пятигранной формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19067 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные шестигранной формы с отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19068 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные шестигранной формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19069 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные круглой формы. Конструкция и размеры

ГОСТ 19070 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные круглой формы с отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 19071 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные круглой формы с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 19072 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные круглой формы с задним углом, отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 23726 Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка

ГОСТ 24247 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы с отверстием и стружколомающими канавками на двух сторонах. Конструкция и размеры

ГОСТ 24248 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы с отверстием и стружколомающими канавками на двух сторонах. Конструкция и размеры

ГОСТ 24249 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 80°, с отверстием и стружколомающими канавками на двух сторонах. Конструкция и размеры

ГОСТ 24250 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные трехгранной формы с задним углом и стружколомающими канавками. Конструкция и размеры

ГОСТ 24252 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные квадратной формы с задним углом и стружколомающими канавками. Конструкция и размеры

ГОСТ 24255 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 55° и отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ 24256 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 55°, с отверстием и стружколомающими канавками на одной стороне. Конструкция и размеры

ГОСТ 24257 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные ромбической формы с углом 55°, с отверстием и стружколомающими канавками на двух сторонах. Конструкция и размеры

ГОСТ 25003 Пластины режущие сменные многогранные керамические. Технические условия

ГОСТ 25706 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 26476 Резцы токарные и резцы-вставки с механическим креплением сменных многогранных пластин. Обозначения

ГОСТ ISO 5609 Резцы расточные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Обозначение

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 В качестве режущей части резцов следует применять сменные многогранные пластины классов допусков U, M, G из марок твердого сплава групп применения P01…P50, M30, K01…K30 по ГОСТ 3882 и керамики по ГОСТ 25003.

Допускается применение пластин, в том числе с износостойким покрытием, по другой технической документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающих стойкость резцов в соответствии с настоящим стандартом.

3.1.2 Форма и размеры пластин должны соответствовать:

- твердосплавных — ГОСТ19043—ГОСТ 19052, ГОСТ 19056, ГОСТ 19057, ГОСТ 19059, ГОСТ 19062, ГОСТ 19064, ГОСТ 19065, ГОСТ 19067—ГОСТ 19072, ГОСТ 24247—ГОСТ 24250, ГОСТ 24252, ГОСТ 24255—ГОСТ 24257;
- керамических — ГОСТ 25003 и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.1.3 Державки резцов следует изготовлять из стали марок: 50ХФА — по ГОСТ 14959; 40ХФА или 40Х — по ГОСТ 4543.

Детали крепления пластин резцов следует изготовлять из стали марок 40Х, 40ХФА, 40ХН2МА, 40ХНМА — по ГОСТ 4543.

Допускается изготовление деталей резцов из стали других марок, физико-механические свойства которых не ниже указанных.

3.1.4 Твердость деталей резцов должна быть не менее:

46… 51 HRC — державок из стали марок 50ХФА и 40ХФА;

37… 47 HRC — державок из стали марки 40Х;

35… 47 HRC — деталей крепления пластин.

3.1.5 Предельные отклонения размеров резцов должны быть не более:

k 16 — длины резца;

+ 2° — главного угла в плане для резцов с углом φ, равным 90°;

± 1° — главного угла в плане для других резцов;

h 13 — высоты и ширины державки прямоугольного сечения;

g 7 — диаметра цилиндрической части хвостовика державки круглого сечения;

+ 1° — расположения поверхностей гнезда под режущую пластину, определяющих главные передний и задний углы и угол наклона режущей кромки.

Неуказанные предельные отклонения:

H14, h 14, $\pm\frac{t_2}{2}$ — для линейных размеров, $\pm\frac{AT16}{2}$ — для угловых размеров.

Примечание — Для расточных резцов с лысками для крепления в резцедержателе допускается изготовление цилиндрической части хвостовика с полем допуска по h 12.

3.1.6 Предельные отклонения размеров резцов при контроле по эталонной пластине должны быть, мм, не более:

j_s 14 — рабочей высоты в сборе для резцов с прямоугольным сечением державки;

± 0,25 — расстояния от вершины резца до боковой поверхности державки прямоугольного сечения для прямого проходного резца с пластиной квадратной формы с главным углом в плане φ, равным 45°;

+ 0,5 — расстояния от вершины резца до боковой поверхности державки прямоугольного сечения для других резцов;

– 0,25 — расстояния от вершины резца до оси цилиндрической части хвостовика державки круглого сечения с полем допуска g 7;

– 0,5 — расстояния от вершины резца до оси цилиндрической части хвостовика державки круглого сечения с полем допуска h 12.

3.1.7 Параметры шероховатости поверхностей деталей резцов по ГОСТ 2789 должны быть, мкм, не более:

Ra 0,8 — цилиндрической части хвостовика державки круглого сечения с полем допуска g 7;

Ra 1,25 — нижней опорной поверхности державки прямоугольного и круглого сечения;

Ra 2,5 — боковой опорной поверхности державки прямоугольного сечения, цилиндрической части хвостовика державки круглого сечения с полем допуска h12, нижней и боковой опорных поверхностей гнезда под пластину;

Ra 10 — поверхности заднего торца державки;

Ra 5 — остальных поверхностей.

3.1.8 Поверхности деталей резцов не должны иметь вмятин, следов коррозии и других дефектов, влияющих на качество и внешний вид.

3.1.9 Поверхности крепежных элементов и державок резцов должны иметь химическое покрытие Хим.Окс.прм. по ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.301.

3.1.10 Допуск перпендикулярности боковой опорной поверхности державки относительно нижней опорной поверхности + 1°.

3.1.11 Допуск плоскостности опорной поверхности державки — 0,05 мм в сторону вогнутости.

3.1.12 Зазор между опорной поверхностью режущей пластины и опорными поверхностями контактирующих с ней деталей не должны превышать допусков плоскостности на пластины. Для пластин классов допусков U, M, G зазор должен быть не более 0,03 мм.

Зазор между нижней опорной поверхностью гнезда державки и опорной пластиной под вершиной резца не допускается.

3.1.13 Под вершиной резца нижняя опорная поверхность гнезда державки при проверке по эталонной пластине не должна выступать за габариты опорной пластины, а опорная пластина — за габариты режущей. Опорная пластина должна выступать за габариты опорной поверхности гнезда державки не более чем на размер фаски.

Режущая пластина в области вершины должна выступать за габариты опорной пластины не более:

0,6 мм — для режущих пластин с диаметром вписанной окружности до 12 мм, включительно;

1,0 мм — для режущих пластин с диаметром вписанной окружности свыше 12,7 мм.

3.1.14 Средний $\overline{T}$ и установленный T_y периоды стойкости резцов при условиях испытаний, приведенных в разделе 6, должны быть не менее указанных в таблице 1.

Таблица 1

Группа инструментальных материалов режущих пластин	$\overline{T}$, мин	T_y, мин
Вольфрамовые твердые сплавы без карбида тантала и ниобия (марки сплава групп ТК и ВК)	15	8
Вольфрамовые твердые сплавы с карбидами тантала и ниобия (марки сплава групп МС и ТТК)	15	10
Безвольфрамовые твердые сплавы (марки сплава групп ТН, КНТ, ТВ)	15	6
Керамика	20	10

Критерием затупления резцов является допустимый износ по задней поверхности режущей части, значения которого не должны превышать указанных в таблице 3.

3.2 Маркировка

3.2.1 На внутренней боковой стороне проходных, подрезных, копировальных резцов должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение резца по ГОСТ 26476.

На хвостовике расточных резцов должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение резца по ГОСТ ISO 5609.

3.2.2 Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088.

3.3 Упаковка — по ГОСТ 18088.

4 Комплектность

В комплект резца должны входить:

- резец в собранном виде — 1 шт.;
- запасные пластины — 20, 30 или 50 шт.;
- детали крепления — один комплект.

Допускаются другие варианты комплектации резцов, в том числе режущими пластинами различных классов допуска, по согласованию с заказчиком.

5 Правила приемки

5.1 Приемка — по ГОСТ 23726.

5.2 Испытания на средний период стойкости проводят один раз в три года, на установленный период — один раз в год.

5.3 Испытания резцов на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости проводят на трех резцах одного типоразмера одной вершиной режущей пластины для каждой группы инструментального материала, указанной в таблице 1.

6 Методы контроля и испытаний

6.1 Контроль внешнего вида резцов осуществляется визуально.

Наличие зазоров и их размер проверяют визуально и щупами.

6.2 Твердость державок и деталей резцов контролируют по ГОСТ 9013.

6.3 При контроле параметров резцов применяют методы и средства измерения, погрешность которых должна быть не более:

значений, указанных в ГОСТ 8.051, — при измерении линейных размеров;

35 % допуска на проверяемый угол — » » угловых »;

25 % допуска на проверяемый параметр — при контроле формы и расположения поверхностей.

Допускается применение специальных средств контроля, погрешность измерения которых обеспечивает необходимую точность.

6.4 Контроль размеров резцов проводят по эталонным пластинам форма и размеры которых соответствуют ГОСТ 19043—ГОСТ 19045, ГОСТ 19047, ГОСТ 19049—ГОСТ 19051, ГОСТ 19056, ГОСТ 19057, ГОСТ 19062, ГОСТ 19064, ГОСТ 19067, ГОСТ 19069, ГОСТ 19070, ГОСТ 19072, ГОСТ 24255 или другой нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.

Предельные отклонения размеров эталонных пластин должны быть, мм, не более:

± 0,002 — диаметра вписанной окружности;

± 0,01 — толщины пластины;

± 0,02 — радиуса при вершине;

± 0,002 — размера m;

± 5′ — угла при вершине.

Размеры радиуса при вершине должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Диаметр вписанной окружности	Радиус при вершине
5,560; 6,350	0,4
9,525; 12,700	0,8
15,875; 19,050	1,2
25,4	2,4

6.5 Шероховатость поверхностей резцов проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с образцами—эталонами резцов, имеющими параметры шероховатости не более указанных в 3.1.7, с помощью лупы ЛП-1—4^{x} по ГОСТ 25706.

6.6 Контроль перпендикулярности осуществляют при помощи угломера по ГОСТ 5378 и поверочной плиты по ГОСТ 10905.

6.7 Контроль допуска плоскостности опорной поверхности державки осуществляют при помощи лекальной линейки и набора щупов, изготовленных в соответствии с документацией, утвержденной в установленном порядке.

6.8 Испытания резцов на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости следует проводить на токарных станках, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

6.9 Испытания резцов следует проводить без охлаждения на следующих обрабатываемых материалах в зависимости от групп применения твердого сплава:

- группа применения Р — по стали марок 45 или 50 по ГОСТ 1050 твердостью 150—241 НВ;
- группы применения М и К — по чугуну марок СЧ 25 или СЧ 30 по ГОСТ 1412 твердостью 180—255 НВ.

6.10 Вершины резцов устанавливают по линии центров станка с предельными отклонениями не более:

$\pm j_s$ 14 — для точения наружных поверхностей;

+ 1,0 мм — для точения внутренних поверхностей.

6.11 Вылет режущей части резцов из резцедержателя должен быть не более:

1,2—1,3 высоты державки резца — для точения наружных поверхностей;

2,5 диаметра державки круглого сечения — для точения внутренних поверхностей.

6.12 Поверхности заготовки для испытаний должны быть предварительно обработаны до параметра шероховатости не более *Ra* 12,5 мкм, радиальное биение заготовки — 0,1 мм. На заготовке в местах входа и выхода резца должна быть фаска величиной больше глубины резания.

6.13 Испытания резцов на работоспособность и стойкость следует проводить на режимах, указанных в таблице 3, с учетом поправочных коэффициентов, указанных в таблицах 4, 5 и 6.

Таблица 3

Группа применения	Марка сплава	Износ по задней поверхности, мм	Глубина резания, мм	Скорость резания v, м/мин, ± 10 %		
				Подача s, мм/об, ± 10 %		
				для пластин форм		
				W, C, K, D, T	S	P, H, R
P01	T30K4	0,6	1,0	220	250	260
				0,2	0,23	0,25
P10	T15K6 MC111	0,8	2,0	180	200	220
				0,28	0,3	0,4
P20	T14K8, MC121 MC137	0,8	2,0	145	155	165
				0,32	0,35	0,45

Окончание таблицы 3

Группа применения	Марка сплава	Износ по задней поверхности, мм	Глубина резания, мм	Скорость резания v, м/мин, ± 10 %		
				Подача s, мм/об, ± 10 %		
				для пластин форм		
				W, C, K, D, T	S	P, H, R
P30	Т5К10,ТТ10К8Б, МС131, МС221	0,8	2,5	110	120	125
				0,4	0,45	0,55
P40—P50	Т5К12, ТТ7К12, МС146	0,8	3,0	80	90	90
				0,47	0,5	0,55
K01	ВК2, ВК3, ВК3М, МС301	0,8	1,0	130	150	150
				0,2	0,2	0,25
K05	ВК6ОМ, МС306	0,8	1,5	120	130	130
				0,2	0,2	0,25
K10	ВК6М, ТТ8К6, МС312	0,8	2,0	110	120	120
				0,3	0,3	0,4
K20	ВК6, ВК4, МС318, МС321	0,8	2,0	100	100	110
				0,3	0,3	0,4
K30	ВК8	0,8	2,5	75	80	80
				0,35	0,35	0,45
M30	ВК10М, ВК10ОМ	0,8	3,0	90	100	110
				0,3	0,3	0,4
P01—P10	ТН20	0,6	1,0	210	220	240
				0,2	0,25	0,3
P10—P20	КНТ16	0,6	2,0	190	210	230
				0,2	0,25	0,3
P30	ТВ4	0,6	2,0	100	115	125
				0,28	0,3	0,4
P01	ВОК71, ВО13	0,4	1,0	350	400	420
				0,2	0,25	0,3
K01	ВОК71, ВО13	0,4	1,0	300	350	370
				0,2	0,25	0,3

Примечания

1 Скорость резания при испытании сплава МС318 следует увеличивать на 10 %.

2 Режимы резания при испытаниях резцов с пластинами из керамики при точении стали марок 45 и 50 выбираются для группы применения P01, при точении чугуна марок СЧ 25 или СЧ30 — для группы применения K01.

Таблица 4 — Поправочные коэффициенты на скорость резания K_v и подачу K_s в зависимости от радиуса при вершине режущей пластины r

Обрабатываемый материал		Поправочный коэффициент при r, мм				
		0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
Сталь	K_v	0,8	1,0			1,1
	K_s	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2
Чугун	K_v	0,8	1,0			
	K_s	0,75				

Таблица 5 — Поправочные коэффициенты на скорость резания K_v в зависимости от твердости НВ обрабатываемого материала

Обрабатываемый материал	Поправочный коэффициент K_v при твердости НВ										
	150—160	161—170	171—180	181—185	186—195	196—205	206—215	216—225	226—235	236—245	246—255
Сталь	1,25	1,22	1,16	1,12	1,04	1,00	0,96	0,93	0,90	0,86	0,60
Чугун	—	—	—	1,00	0,90	0,84	0,80	0,74	0,70	0,66	—

Таблица 6 — Поправочные коэффициенты на подачу K_s в зависимости от главного угла в плане φ

Обрабатываемый материал	Главный угол в плане φ	Поправочный коэффициент K_s для пластин форм	
		W, C, K, D, T	S
Сталь	45°	1,30	1,25
	60°; 63°	1,15	1,00
	75°	—	1,00
	90°; 95°	1,00	—
Чугун	45°; 63°	1,20	1,20
	75°	—	1,00
	90°; 95°	1,00	—

6.14 Испытания расточных резцов на работоспособность и стойкость следует проводить на режимах, указанных в таблице 3, с учетом поправочных коэффициентов: K_v = 0,8 — на скорость, K_s = 0,7 — на подачу.

6.15 Испытания на работоспособность и стойкость резцов, оснащенных пластинами с износостойким покрытием, следует проводить на режимах, указанных в таблице 3, с учетом поправочного коэффициента на скорость K_v:

1,25 — для однослойных покрытий;

1,3 — для многослойных покрытий.

Критерием затупления является допустимый износ по задней поверхности режущей части, равный 0,5 мм.

6.16 Испытания на работоспособность следует проводить в течение трех минут. После испытаний крепление пластин не должно быть нарушено, на пластинах не должно быть выкрашиваний и резцы должны быть пригодны для дальнейшей работы.

6.17 Приемочные значения среднего $\overline{T}$ и установленного T_y периодов стойкости должны быть не менее указанных в таблице 7.

Таблица 7

Группа инструментальных материалов режущих пластин	Приемочные значения периода стойкости, мин	
	среднего	установленного
Вольфрамовые твердые сплавы без карбида тантала и ниобия (марки сплава групп ТК и ВК)	17	9
Вольфрамовые твердые сплавы с карбидами тантала и ниобия (марки сплава групп МС и ТТК)	17	11
Безвольфрамовые твердые сплавы (марки сплава групп ТН, КНТ, ТВ)	17	7
Керамика	23	11

7 Требования безопасности

7.1 Крепление сменных многогранных пластин на резцах должно обеспечивать прочность их соединения с державкой в период эксплуатации резцов до достижения износа, указанного в 6.13 и 6.15.

7.2 Испытания резцов на безопасность следует проводить с учетом дополнительного коэффициента на скорость резания K_v = 1,2 к приведенным в разделе 6.

7.3 После испытания резцов на средний период стойкости нарушение прочности механического крепления пластин не допускается.

7.4 Испытания на безопасность следует проводить на резцах одного типоразмера в количестве не менее 3 шт.

7.5 Время испытаний на безопасность — 30 % среднего периода стойкости, но не более 10 мин.

8 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.

УДК 621.9.025:006.354 МКС 25.100.10

Ключевые слова: резцы токарные, проходные, подрезные, копировальные, расточные, пластины сменные многогранные из твердого сплава и керамики, технические условия

Редактор переиздания *Н.Е. Рагузина*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 10.08.2020. Подписано в печать 21.09.2020. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,55.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,

117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ 26613—2016 Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 12 2021 г.)

Поправка к ГОСТ 26613—2016 Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия

Дата введения — 2021—10—12

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 3 2022 г.)

Поправка к ГОСТ 26613—2016 Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения

(ИУС № 2 2026 г.)

gost.e-ecolog.ru