ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 71245— 2024

РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

Типы и размеры

(ISO 5611-1:2015 ÷ ISO 5611-12:2015, MOD)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2024

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандартов, указанных в пункте 4, при участии Федерального государственного бюджетного учреждения «Российский институт стандартизации» (ФГБУ «Институт стандартизации»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 13 июня 2024 г. № 780-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения следующих международных стандартов:

ИСО 5611-1:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 1. Общий обзор, соотношение и определение размеров» (ISO 5611-1:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 1: General survey, correlation and determination of dimensions», MOD);

ИСО 5611-2:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 2. Тип F» (ISO 5611-2:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 2: Style F», MOD);

ИСО 5611-3:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 3. Тип G» (ISO 5611-3:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 3: Style G», MOD);

ИСО 5611-4:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 4. Тип J» (ISO 5611-4:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 4: Style J», MOD);

ИСО 5611-5:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 5. Тип K» (ISO 5611-5:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 5: Style K», MOD);

ИСО 5611-6:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 6. Тип L» (ISO 5611-6:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 6: Style L», MOD);

ИСО 5611-7:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 7. Тип R» (ISO 5611-7:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 7: Style R», MOD);

ИСО 5611-8:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 8. Тип S» (ISO 5611-8:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 8: Style S», MOD)

ИСО 5611-9:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 9. Тип T» (ISO 5611-9:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 9: Style T», MOD)

ИСО 5611-10:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 10. Тип U» (ISO 5611-10:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 10: Style U», MOD);

ИСО 5611-11:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 11. Тип W» (ISO 5611-11:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 11: Style W», MOD);

ИСО 5611-12:2015 «Вставки, тип А, для сменных пластин. Часть 12. Тип Y» (ISO 5611-12:2015 «Cartridges, type A, for indexable inserts — Part 12: Style Y», MOD) путем изменения отдельных фраз (слов, значений, показателей, ссылок), которые выделены в тексте курсивом, а также путем изменения его структуры в соответствии с правилами, установленными в ГОСТ 1.5—2001 (подразделы 4.2 и 4.3).

Международные стандарты разработаны Техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 29 «Инструмент», подкомитетом ПК 9 «Инструменты с режущими кромками из твердых режущих материалов» Международной организации по стандартизации (ИСО).

Сведения о соответствии ссылочных национальных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененных международных стандартах, приведены в дополнительном приложении ДА.

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененных в нем международных стандартов приведено в дополнительном приложении ДБ

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© ISO, 2015
© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

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 Типы резцов-вставок 1
4 Общие размеры 2
4.1 Длина l_1 и размер f 2
4.2 Наименьший возможный диаметр расточки D 3
4.3 Соотношение размеров хвостовика 3
5 Основные размеры 5
6 Определение размеров 21
6.1 Угол режущей кромки 21
6.2 Радиус угла вершины r_ε эталонной сменной пластины 21
6.3 Длина резца-вставки l_1 22
6.4 Размер f 22
6.5 Высота режущей кромки h_1 22
6.6 Размер a 22
6.7 Корректирующие значения x и y 23
7 Материал 23
8 Комплектность 23
9 Маркировка 23
Приложение А (рекомендуемое) Корректирующие значения x и y 24
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных национальных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененных международных стандартах 29
Приложение ДБ (справочное) Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененных в нем международных стандартов 30

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

Типы и размеры

Cartridges, type A, for indexable inserts. Types and dimensions

Дата введения — 2025—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые резцы-вставки типа А с креплением их винтами, проходящими через хвостовую часть державки, со сменными многогранными пластинами по *ГОСТ 19042, ГОСТ 27301, ГОСТ 25003* из твердого сплава, керамики и других режущих материалов и используемых в основном для внутренней токарной обработки, а также устанавливает типы резцов-вставок, относящиеся к ним размеры и определение размеров.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 19042 (ИСО 1832—85) Пластины сменные многогранные. Классификация. Система обозначений. Формы

ГОСТ 25003 Пластины режущие сменные многогранные керамические. Технические условия

ГОСТ 27301 Пластины режущие сменные многогранные твердосплавные с радиусом при вершине с односторонним тороидальным отверстием. Конструкция и размеры

ГОСТ Р 59472 (ИСО 5608:2012) Резцы токарные и копировальные и резцы-вставки с механическим креплением сменных многогранных пластин. Обозначение

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Типы резцов-вставок

3.1 Резцы-вставки изготовляют правыми и левыми типов:

F — для торцевого резания с главным углом в плане 90° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, T — с пластинами трехгранной формы;

G — для торцевого резания с главным углом в плане 90° *исполнений:*

Издание официальное

C — с пластинами ромбической формы, T — с пластинами трехгранной формы;

J — для торцевого резания с главным углом в плане 93° *исполнений:*

D — с пластинами ромбической формы, T — с пластинами трехгранной формы;

K — для торцевого резания с главным углом в плане 75° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, S — с пластинами квадратной формы;

L — для торцевого резания с главным углом в плане 95° *исполнения:*

C — с пластинами ромбической формы;

R — для торцевого резания с главным углом в плане 75° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, S — с пластинами квадратной формы;

S — для торцевого резания с главным углом в плане 45° *исполнений:*

C — пластинами ромбической формы, S — с пластинами квадратной формы,

T — с пластинами трехгранной формы;

T — для бокового резания с главным углом в плане 60° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, T — с пластинами трехгранной формы;

U — для торцевого резания с главным углом в плане 93° *исполнения:*

T — с пластинами трехгранной формы;

W — для торцевого резания с главным углом в плане 60° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, T — с пластинами трехгранной формы;

Y — для торцевого резания с главным углом в плане 85° *исполнений:*

C — с пластинами ромбической формы, S — с пластинами квадратной формы.

3.2 Обозначение резцов-вставок по *ГОСТ Р 59472* состоит из символов, значения и последовательность расположения которых следующие:

1 — буквенный символ, обозначающий способ крепления пластины;

2 — буквенный символ, обозначающий форму пластины;

3 — буквенный символ, обозначающий тип резца-вставки;

4 — буквенный символ, обозначающий задний угол пластины;

5 — буквенный символ, обозначающий направление резания;

6 — числовой символ, обозначающий высоту резца-вставки;

7 — символ «CA», обозначающий тип A резца-вставки регулируемого;

8 — буквенный символ, обозначающий длину резца-вставки;

9 — числовой символ, обозначающий размер сменной пластины.

4 Общие размеры

4.1 Длина l_1 и размер f

Соотношение между длиной l_1 и размером f для соответствующей высоты режущей кромки h_1 и типа резца-вставки указано на рисунке 1 и в таблице 1.

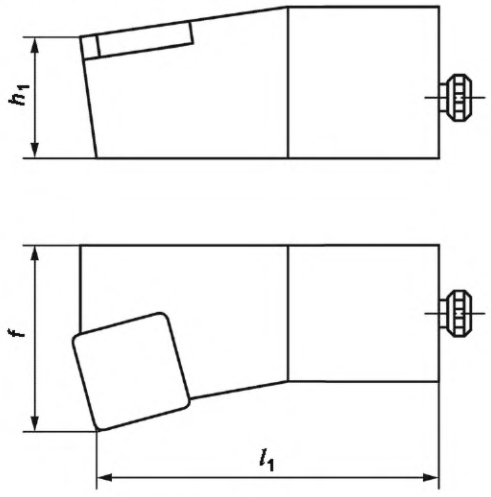


Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

$h_1 \pm 0{,}08$	l_1		$f - 0{,}08$	
	для резцов-вставок типов		для резцов-вставок типов	
	F, G, J, K, L, R, T, U, Y	W, S	F, G, J, K, L, R, S, U, W, Y	T
6	25	21	8	5,5
8	32	28	10	6,0
10	50	44	14	9,0
12	55	47	20	13,0
16	63	53	25	15,0
20	70	60		
25	100	87	32	20,0

4.2 Наименьший возможный диаметр расточки *D*

Наименьший возможный диаметр расточки *D* в зависимости от высоты режущей кромки h_1 должен соответствовать указанному на рисунке 2 и в таблице 2.

Таблица 2

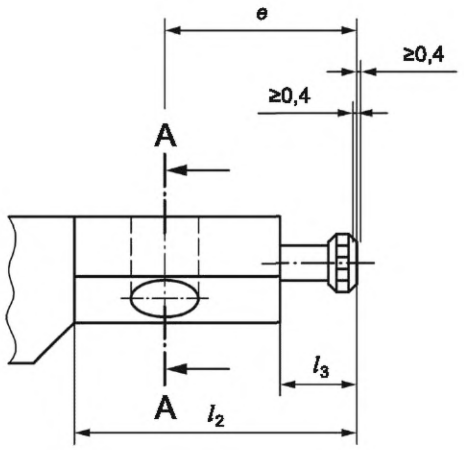
В миллиметрах

$h_1 \pm 0{,}08$	6	8	10	12	16	20	25
D, не менее	20	25	40	50	60	70	100

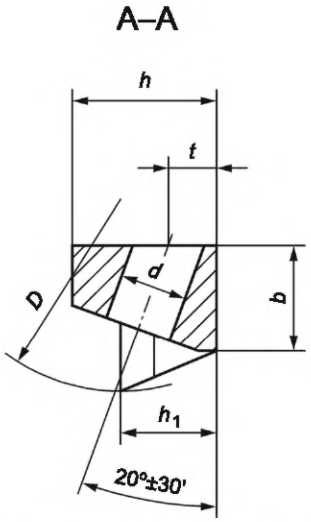
4.3 Соотношение размеров хвостовика

Размеры хвостовика в зависимости от высоты режущей кромки h_1 должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 3.

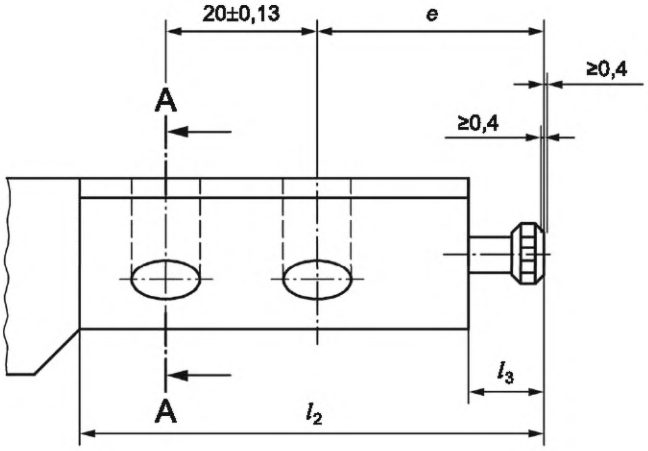
Размер l_3 указан для среднего положения регулировочного винта, что рекомендовано для определения длины резца-вставки l_1 (см. 6.3). От этого положения минимальную регулировочную длину 0,4 мм устанавливают в обоих направлениях.



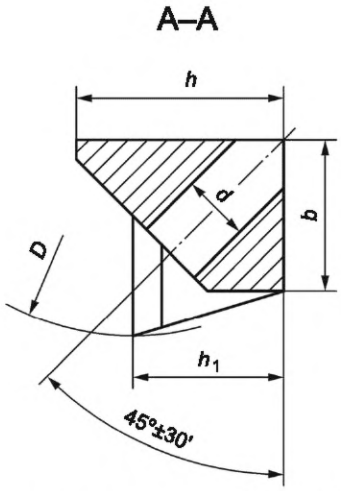
a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6, 8, 10, 12, 16 и 20 мм



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6, 8, 10 и 12 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм



d) Для резцов-вставок высотой h_1 = 16, 20 и 25 мм

Рисунок 2

Таблица 3

В миллиметрах

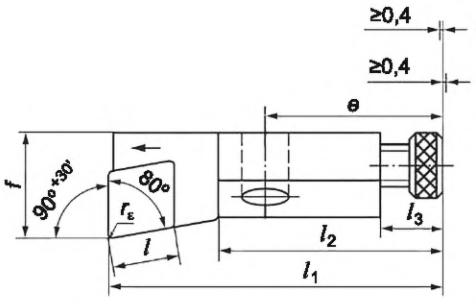
h_1 ± 0,08	b –0,2	d* H13	e	h – 0,2	l_2, не менее	l_3	t ±0,13	Крепежный винт
6	6	4,0	12	8,5	16,0	4,5	3,5	M3,5
8	8	4,5	17	11,0	21,5	6,0	4,5	M4
10	11	7,0	20	15,0	26,0	8,0	5,0	M6
12	16			20,0			6,0	
16	20	9,0	25	25,0	32,5		—	M8
20			30	30,0	37,5	10,0		
25	25	11,0		35,0	59,0			M10

* Отверстие под крепежный винт может быть выполнено в виде паза по усмотрению изготовителя.

5 Основные размеры

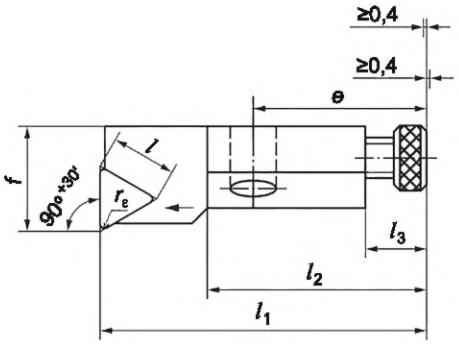
5.1 Основные размеры резцов-вставок типа F должны соответствовать указанным на рисунках 2, 3 и в таблицах 3, 4.

Исполнение C

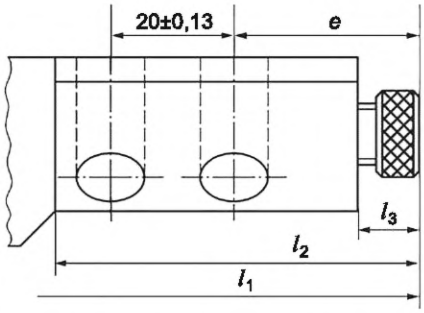


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение T



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12, 16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 3

Таблица 4

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCFPR 06CA — 05	6	8	5,6	25	16,0	4,5	12	0,4
SCFPL 06CA — 05								
SCFCR 08CA — 06	8	10	6,4	32	21,5	6,0	17	
SCFCL 08CA — 06								
STFCR 08CA — 09	8	10	9,6	32	21,5	6,0	17	
STFCL 08CA — 09								
STFCR 10CA — 11	10	14	11,0	50	26,0	8,0	20	
STFCL 10CA — 11								
CTFPR 12CA — 11	12	20	11,0	55	26,0	8,0	20	
CTFPL 12CA — 11								

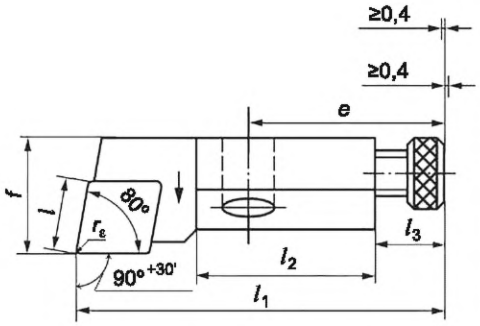
Окончание таблицы 4

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
STFCR 12CA — 16	12	20	16,5	55	26,0	8,0	20	0,8
STFCL 12CA — 16								
PTFNR 12CA — 16								
PTFNL 12CA — 16								
CTFPR 16CA — 16	16	25	16,5	63	32,5	8,0	25	
CTFPL 16CA — 16								
PTFNR 16CA — 16								
PTFNL 16CA — 16								
STFCR 16CA — 22			22,0					
STFCL 16CA — 22								
PTFNR 20CA — 22	20	25	22,0	70	37,5	10,0	30	
PTFNL 20CA — 22								
PTFNR 25CA — 27	25	32	27,5	100	59,0	10,0	30	1,2
PTFNL 25CA — 27								
* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».								

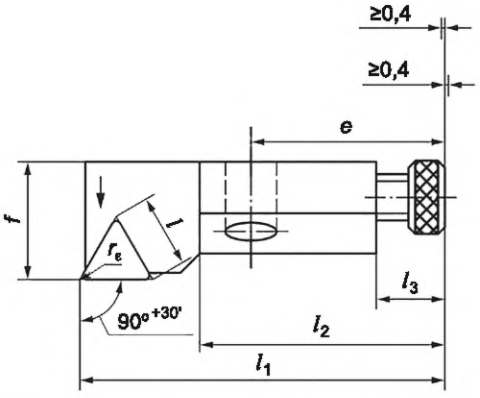
5.2 Основные размеры резцов-вставок типа G должны соответствовать указанным на рисунках 2, 4 и в таблицах 3, 5.

Исполнение C

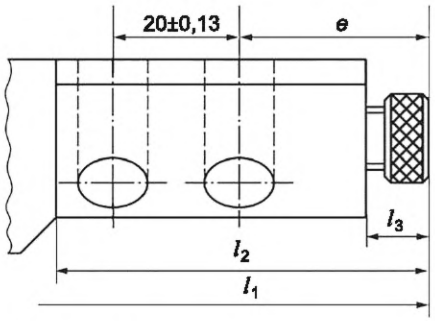


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение T



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12, 16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 4

Таблица 5

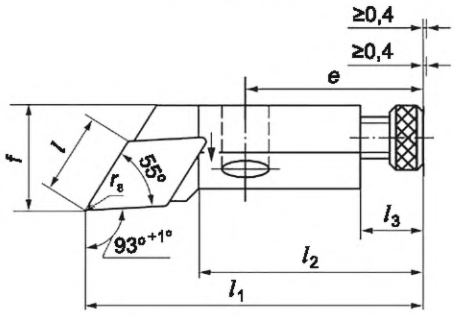
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCGPR 06CA — 05	6	8	5,6	25	16,0	4,5	12	0,4
SCGPL 06CA — 05								
SCGCR 08CA — 06	8	10	6,4	32	21,5	6,0	17	
SCGCL 08CA — 06								
STGCR 08CA — 09	8	10	9,6	32	21,5	6,0	17	
STGCL 08CA — 09								
STGCR 10CA — 11	10	14	11,0	50	26,0	8,0	20	
STGCL 10CA — 11								
CTGPR 12CA — 11	12	20	11,0	55	26,0	8,0	20	0,4
CTGPL 12CA — 11								
STGCR 12CA — 16	12	20	16,5	55	26,0	8,0	20	0,8
STGCL 12CA — 16								
PTGNR 12CA — 16								
PTGNL 12CA — 16								
CTGPR 16CA — 16	16	25	16,5	63	32,5	8,0	25	
CTGPL 16CA — 16								
PTGNR 16CA — 16								
PTGNL 16CA — 16								
STGCR 16CA — 22			22,0					
STGCL 16CA — 22								
PTGNR 20CA — 22	20	25	22,0	70	37,5	10,0	30	
PTGNL 20CA — 22								
PTGNR 25CA — 27	25	32	27,5	100	59,0	10,0	30	1,2
PTGNL 25CA — 27								

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

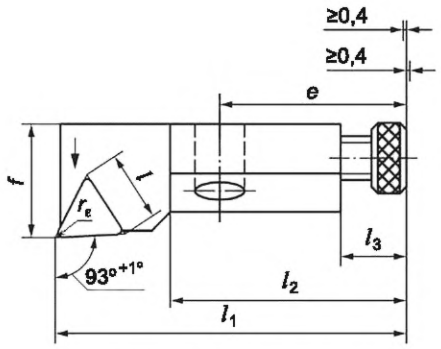
5.3 Основные размеры резцов-вставок типа J должны соответствовать указанным на рисунках 2, 5 и в таблицах 3, 6.

Исполнение D

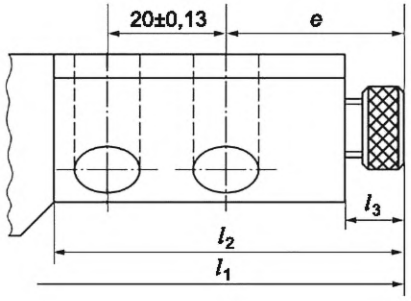


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8 мм

Исполнение T



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12, 16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 5

Таблица 6

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	$r_ε$
SDJCR 08CA — 07	8	10	7,8	32	21,5	6	17	0,4
SDJCL 08CA — 07								
STJCR 08CA — 11	8	10	11,0	32	21,5	6	17	
STJCL 08CA — 11								
STJCR 10CA — 11	10	14	11,0	50	26,0	8	20	
STJCL 10CA — 11								
STJPR 12CA — 11	12	20	11,0	55	26,0	8	20	
STJPL 12CA — 11								

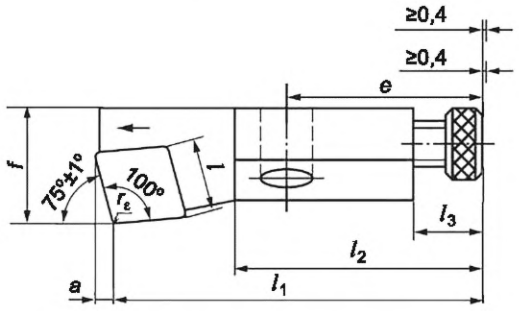
Окончание таблицы 6

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
STJCR 12CA — 16	12	20	16,5	55	26,0	8	20	0,8
STJCL 12CA — 16								
PTJNR 12CA — 16								
PTJNL 12CA — 16								
CTJPR 16CA — 16	16	25	16,5	63	32,5	8	25	
CTJPL 16CA — 16								
PTJNR 16CA — 16								
PTJNL 16CA — 16								
STJCR 16CA — 16								
STJCL 16CA — 16								
PTJNR 20CA — 22	20	25	22,0	70	37,5	10	30	0,8
PTJNL 20CA — 22								
PTJNR 25CA — 27	25	32	27,5	100	59,0	10	30	1,2
PTJNL 25CA — 27								
* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».								

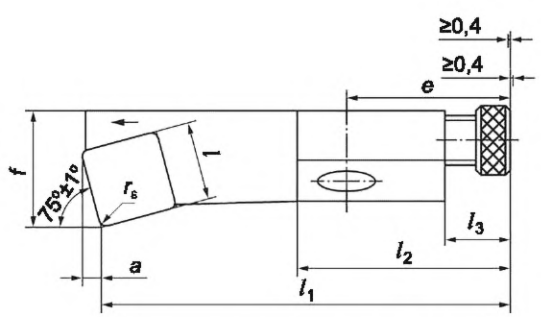
5.4 Основные размеры резцов-вставок типа K должны соответствовать указанным на рисунках 2, 6 и в таблицах 3, 7.

Исполнение C

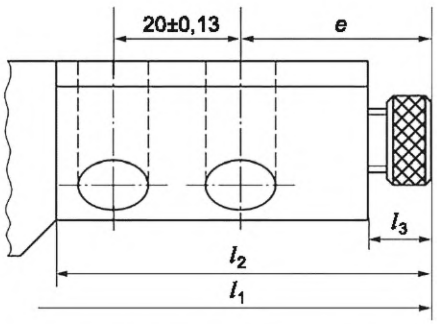


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение S



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 10, 12, 16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 6

Таблица 7

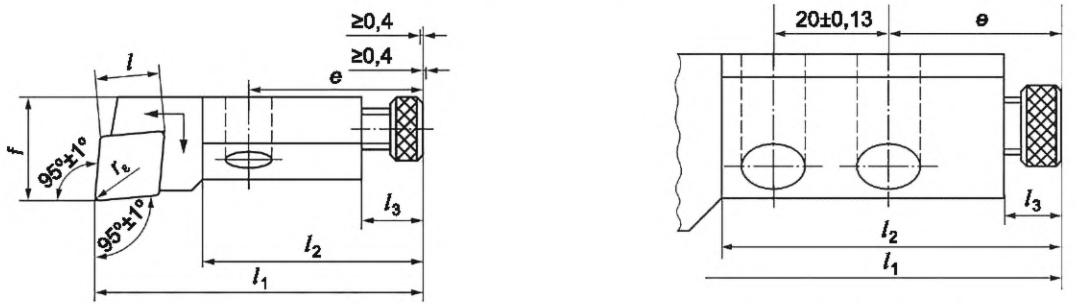
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f − 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCKPR 06CA — 05	6	8	5,60	1,3	25	16,0	4,5	12	0,4
SCKPL 06CA — 05									
SCKCR 08CA — 06	8	10	6,40	1,6	32	21,5	6,0	17	
SCKCL 08CA — 06									
CSKPR 10CA — 09	10	14	9,52	2,2	50	26,0	8,0	20	0,8
CSKPL 10CA — 09									
CSKPR 12CA — 12	12	20	12,70	3,1	55	26,0	8,0	20	
CSKPL 12CA — 12									
PSKNR 12CA — 12									
PSKNL 12CA — 12									
SSKCR 12CA — 12									
SSKCL 12CA — 12									
CSKPR 16CA — 12	16	25	12,70	3,1	63	32,5	8,0	25	0,8
CSKPL 16CA — 12									
PSKNR 16CA — 12									
PSKNL 16CA — 12									
SSKCR 16CA — 12									
SSKCL 16CA — 12									
PSKNR 20CA — 15	20	25	15,88	3,8	70	37,5	10,0	30	1,2
PSKNL 20CA — 15									
PSKNR 25CA — 19	25	32	19,05	4,6	100	59,0	10,0	30	
PSKNL 25CA — 19									

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

5.5 Основные размеры резцов-вставок типа L должны соответствовать указанным на рисунках 2, 7 и в таблицах 3, 8.

Исполнение С



a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6, 8, 10, 12, 16 и 20 мм

b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 7

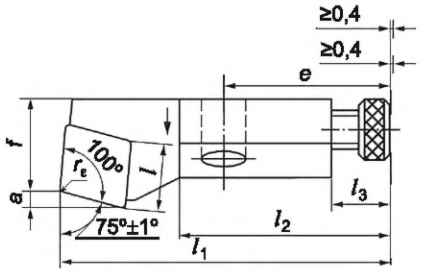
Таблица 8

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	$r_ε$
SCLPR 06CA — 05	6	8	5,6	25	16,0	4,5	12	0,4
SCLPL 06CA — 05								
SCLCR 08CA — 06	8	10	6,4	32	21,5	6,0	17	0,4
SCLCL 08CA — 06								
SCLCR 10CA — 09	10	14	9,7	50	26,0	8,0	20	0,8
SCLCL 10CA — 09								
PCLNR 12CA — 12	12	20	12,9	55	26,0	8,0	20	
PCLNL 12CA — 12								
PCLNR 16CA — 12	16	25	12,9	63	32,5	8,0	25	
PCLNL 16CA — 12								
PCLNR 20CA — 12	20	25	12,9	70	37,5	10,0	30	
PCLNL 20CA — 12								
PCLNR 20CA — 16	20	25	16,1	70	37,5	10,0	30	1,2
PCLNL 20CA — 16								
PCLNR 25CA — 19	25	32	19,3	100	59,0	10,0	30	
PCLNL 25CA — 19								
* Резцы−вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».								

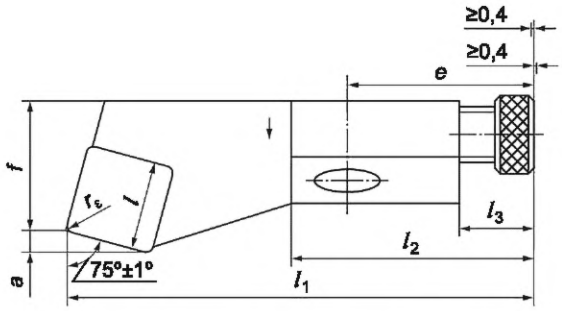
5.6 Основные размеры резцов-вставок типа R должны соответствовать указанным на рисунках 2, 8 и в таблицах 3, 9.

Исполнение C

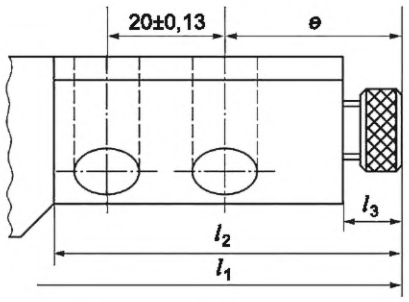


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение S



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 10, 12, 16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 8

Таблица 9

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCRPR 06CA — 05	6	8	5,60	1,3	25	16,0	4,5	12	0,4
SCRPL 06CA — 05									
SCRCR 08CA — 06	8	10	6,40	1,6	32	21,5	6,0	17	
SCRCL 08CA — 06									
SSRCR 10CA — 09	10	14	9,52	2,2	50	26,0	8,0	20	0,8
SSRCL 10CA — 09									
CSRPR 12CA — 12	12	20	12,70	3,1	55	26,0	8,0	20	
CSRPL 12CA — 12									
PSRNR 12CA — 12									
PSRNL 12CA — 12									
SSRCR 12CA — 12									
SSRCL 12CA — 12									
CSRPR 16CA — 12	16	25	12,70	3,1	63	32,5	8,0	25	
CSRPL 16CA — 12									
PSRNR 16CA — 12									
PSRNL 16CA — 12									
SSRCR 16CA — 12									
SSRCL 16CA — 12									

Окончание таблицы 9

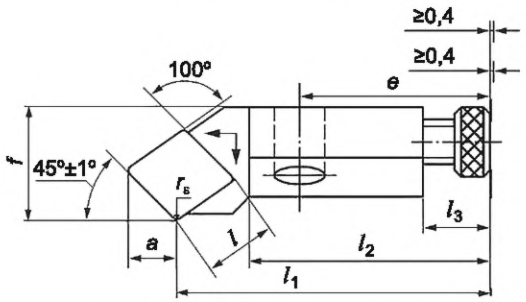
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
PSRNR 20CA — 15	20	25	15,88	3,8	70	37,5	10,0	30	1,2
PSRNL 20CA — 15									
PSRNR 25CA — 19	25	32	19,05	4,6	100	59,0	10,0	30	
PSRNL 25CA — 19									

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

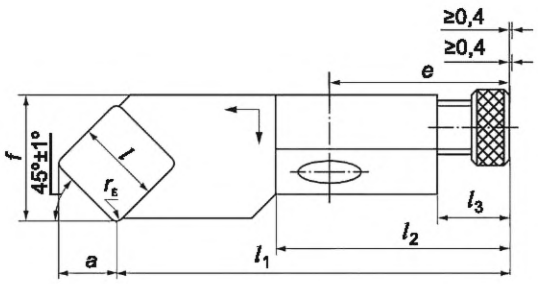
5.7 Основные размеры резцов-вставок типа S должны соответствовать указанным на рисунках 2, 9 и в таблицах 3, 10.

Исполнение C

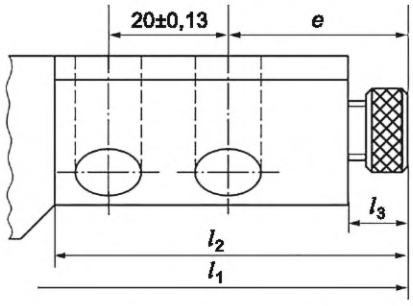


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение S

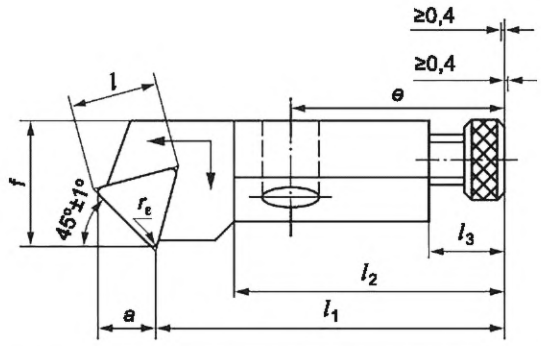


b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 10, 12,16 и 20 мм

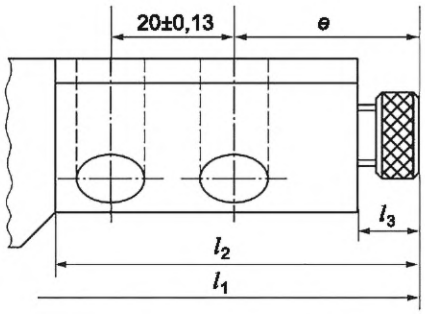


c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Исполнение T



d) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12, 16 и 20 мм



e) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 9

Таблица 10

В миллиметрах

Обозначение*	$h_1 \pm 0{,}08$	$f - 0{,}08$	$l \approx$	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCSPR 06CA — 05	6	8	5,60	3,7	21	16,0	4,5	12	0,4
SCSPL 06CA — 05									
SCSCR 08CA — 06	8	10	6,40	4,2	28	21,5	6,0	17	
SCSCL 08CA — 06									
STSCR 08CA — 09	8	10	9,60	6,1	28	21,5	6,0	17	
STSCL 08CA — 09									
STSCR 10CA — 11	10	14	11,00	7,0	44	26,0	8,0	20	
STSCL 10CA — 11									
SSSCR 10CA — 09	10	14	9,52	6,1	44	26,0	8,0	20	0,8
SSSCL 10CA — 09									
STSCR 12CA — 16	12	20	16,50	7,0	47	26,0	8,0	20	
STSCL 12CA — 16									
PTSNR 12CA — 16									
PTSNL 12CA — 16									
CSSPR 12CA — 09	12	20	9,52	6,1	47	26,0	8,0	20	
CSSPL 12CA — 09									
PSSNR 12CA — 09									
PSSNL 12CA — 09									
STSCR 12CA — 16	12	20	16,50	10,2	47	26,0	8,0	20	
STSCL 12CA — 16									
PTSNR 12CA — 16									
PTSNL 12CA — 16									
CSSPR 12CA — 12	12	20	12,70	8,3	47	26,0	8,0	20	
CSSPL 12CA — 12									
PSSNR 12CA — 12									
PSSNL 12CA — 12									
CTSPR 16CA — 16	16	25	16,50	10,2	53	32,5	8,0	25	
CTSPL 16CA — 16									
PTSNR 16CA — 16									
PTSNL 16CA — 16									
STSCR 16CA — 16									
STSCL 16CA — 16									
CSSPR 16CA — 12	16	25	12,70	8,3	53	32,5	8	25	0,8
CSSPL 16CA — 12									
PSSNR 16CA — 12									
PSSNL 16CA — 12									
SSSCR 16CA — 12									
SSSCL 16CA — 12									
PTSNR 20CA — 22	20	25	22,00	14,1	60	37,5	10	30	
PTSNL 20CA — 22									

Окончание таблицы 10

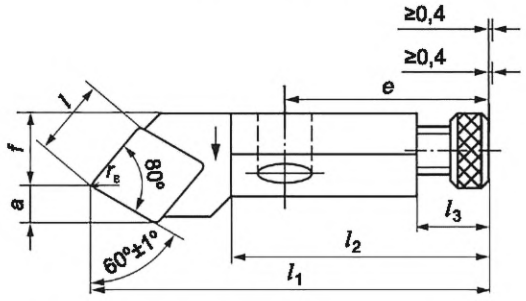
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
PSSNR 20CA — 15	20	25	15,88	10,2	60	37,5	10	30	1,2
PSSNL 20CA — 15									
PTSNR 25CA — 27	25	32	27,50	17,2	87	59	10	30	
PTSNL 25CA — 27									
PSSNR 25CA — 19	25	32	19,05	12,5	87	59	10	30	
PSSNL 25CA — 19									

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

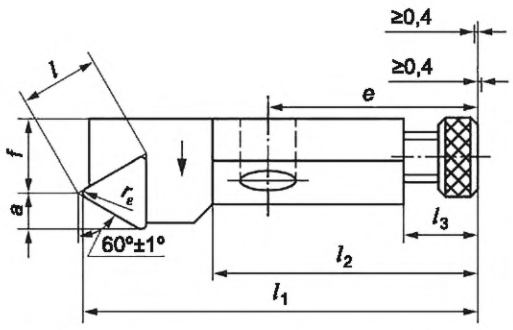
5.8 Основные размеры резцов-вставок типа T должны соответствовать указанным на рисунках 2, 10 и в таблицах 3, 11.

Исполнение C

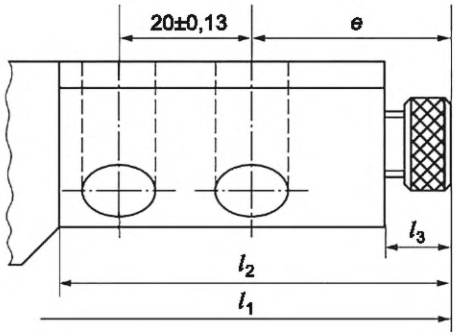


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение T



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12,16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 10

Таблица 11

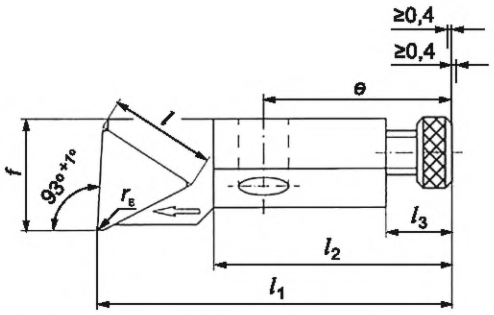
В миллиметрах

Обозначение*	$h_1 \pm 0{,}08$	$f - 0{,}08$	$l \approx$	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCTPR 06CA — 05	6	5,5	5,6	2,6	25	16,0	4,5	12	0,4
SCTPL 06CA — 05									
SCTCR 08CA — 06	8	6,0	6,4	3,0	32	21,5	6,0	17	
SCTCL 08CA — 06									
STTCR 08CA — 09	8	6,0	9,6	4,3	32	21,5	6,0	17	0,8
STTCL 08CA — 09									
STTCR 10CA — 11	10	9,0	11,0	5,0	50	26,0	8,0	20	
STTCL 10CA — 11									
CTTPR 10CA — 11	10	9,0	11,0	5,0	50	26,0	8,0	20	
CTTPL 10CA — 11									
STTCR 12CA — 16	12	13,0	16,5	7,2	55	26,0	8,0	20	1,2
STTCL 12CA — 16									
PTTNR 12CA — 16									
PTTNL 12CA — 16									
CTTPR 16CA — 16	16	15,0	16,5	7,2	63	32,5	8,0	25	
CTTPL 16CA — 16									
PTTNR 16CA — 16									
PTTNL 16CA — 16									
STTCR 16CA — 16									
STTCL 16CA — 16									
PTTNR 20CA — 22	20	15,0	22,0	10,0	70	37,5	10,0	30	
PTTNL 20CA — 22									
PTTNR 25CA — 27	25	20,0	27,5	12,2	100	59,0	10,0	30	
PTTNL 25CA — 27									

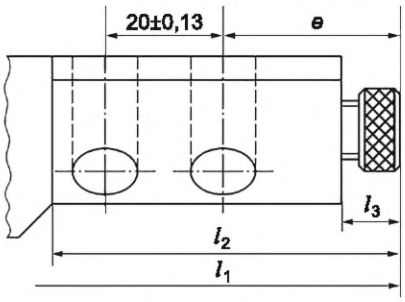
* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

5.9 Основные размеры резцов-вставок типа U должны соответствовать указанным на рисунках 2, 11 и в таблицах 3, 12.

Исполнение Т



a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12,16 и 20 мм



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 11

Таблица 12

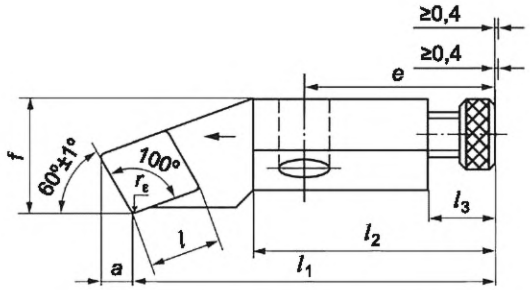
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
STUPR 08CA — 09	8	10	9,6	32	21,5	6	17	0,4
STUPL 08CA — 09								
STUCR 10CA — 11	10	14	11,0	50	26,0	8	20	
STUCL 10CA — 11								
CTUPR 12CA — 11	12	20	11,0	55	26,0	8	20	
CTUPL 12CA — 11								
STUCR 12CA — 16	12	20	16,5	55	26,0	8	20	0,8
STUCL 12CA — 16								
PTUNR 12CA — 16								
PTUNL 12CA — 16								
CTUPR 16CA — 16	16	25	16,5	63	32,5	8	25	
CTUPL 16CA — 16								
PTUNR 16CA — 16								
PTUNL 16CA — 16								
STUCR 16CA — 16								
STUCL 16CA — 16								
PTUNR 20CA — 22	20	25	22,0	70	37,5	10	30	
PTUNL 20CA — 22								
PTUNR 25CA — 27	25	32	27,5	100	59,0	10	30	1,2
PTUNL 25CA — 27								

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «Р») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «Р» заменяют на «М».

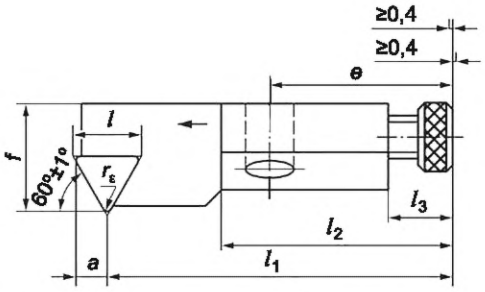
5.10 Основные размеры резцов-вставок типа W должны соответствовать указанным на рисунках 2, 12 и в таблицах 3, 13.

Исполнение С

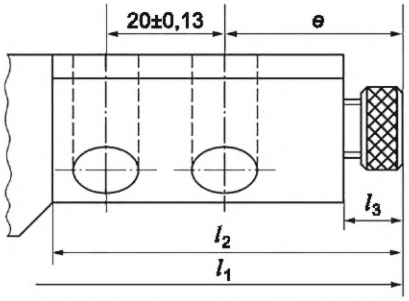


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение Т



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 8, 10, 12,16 и 20 мм



c) Для резцов-вставок высотой h_1 = 25 мм

Рисунок 12

Таблица 13

В миллиметрах

Обозначение*	$h_1 \pm 0{,}08$	$f - 0{,}08$	$l \approx$	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCWPR 06CA — 05	6	8	5,6	2,6	21	16,0	4,5	12	0,4
SCWPL 06CA — 05									
SCWCR 08CA — 06	8	10	6,4	3,0	28	21,5	6,0	17	
SCWCL 08CA — 06									
STWCR 08CA — 09	8	10	9,6	4,3	28	21,5	6,0	17	
STWCL 08CA — 09									
STWCR 10CA — 11	10	14	11,0	5,0	44	26,0	8,0	20	
STWCL 10CA — 11									
CTWPR 12CA — 11	12	20	11,0	5,0	47	26,0	8,0	20	
CTWPL 12CA — 11									
PTWCR 12CA — 16	12	20	16,5	7,2	47	26,0	8,0	20	0,8
PTWCL 12CA — 16									

Окончание таблицы 13

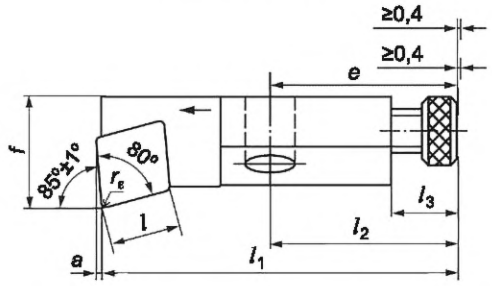
В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
STWPR 12CA — 16	12	20	16,5	7,2	47	26,0	8,0	20	0,8
STWPL 12CA — 16									
CTWPR 16CA — 16	16	25	16,5	7,2	53	32,5	8,0	25	
CTWPL 16CA — 16									
PTWNR 16CA — 16									
PTWNL 16CA — 16									
STWCR 16CA — 16									
STWCL 16CA — 16									
PTWNR 20CA — 22	20	25	22,0	10,0	60	37,5	10,0	30	
PTWNL 20CA — 22									
PTWNR 25CA — 27	25	32	27,5	12,2	87	59,0	10,0	30	1,2
PTWNL 25CA — 27									

* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».

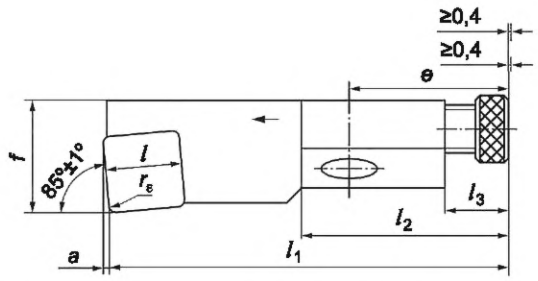
5.11 Основные размеры резцов-вставок типа Y должны соответствовать указанным на рисунках 2, 13 и в таблицах 3, 14.

Исполнение C

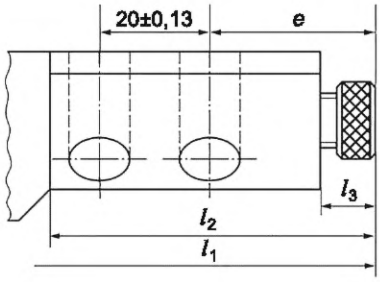


a) Для резцов-вставок высотой h_1 = 6 и 8 мм

Исполнение S



b) Для резцов-вставок высотой h_1 = 10, 12,16 и 20 мм высотой



c) Для резцов-вставок h_1 = 25 мм

Рисунок 13

Таблица 14

В миллиметрах

Обозначение*	h_1 ± 0,08	f – 0,08	l ≈	a	l_1	l_2, не менее	l_3	e	r_ε
SCYPR 06CA — 05	6	8	5,60	0,5	25	16,0	4,5	12	0,4
SCYPL 06CA — 05									
SCYCR 08CA — 06	8	10	6,40	0,5	32	21,5	6,0	17	
SCYCL 08CA — 06									
SSYCR 10CA — 09	10	14	9,52	0,8	50	26,0	8,0	20	0,8
SSYCL 10CA — 09									
CSYPR 12CA — 12	12	20	12,70	1,0	55	26,0	8,0	20	
CSYPL 12CA — 12									
PSYNR 12CA — 12									
PSYNL 12CA — 12									
SSYCR 12CA — 12									
SSYCL 12CA — 12									
CSYPR 16CA — 12	16	25	12,70	1,0	63	32,5	8,0	25	
CSYPL 16CA — 12									
PSYNR 16CA — 12									
PSYNL 16CA — 12									
SSYCR 16CA — 12									
SSYCL 16CA — 12									
PSYNR 20CA — 15	20	25	15,88	1,3	70	37,5	10	30	1,2
PSYNR 20CA — 15									
PSYNR 25CA — 19	25	32	19,05	1,6	100	59,0	10	30	
PSYNL 25CA — 19									
* Резцы-вставки с креплением сменных пластин через отверстие (первый буквенный символ «P») могут быть оснащены дополнительным креплением сверху. В этом случае символ «P» заменяют на «M».									

Примеры условных обозначений

Резец-вставка с креплением винтом через отверстие (S) сменной пластины трехгранной формы (T), типа W, с задним углом пластины 11° (P), правая (R), высотой режущей кромки h_1 = 12 мм (12), тип вставки A (CA), общей длиной l_1 = 47 мм (—), длиной режущей кромки l = 16,5 мм (16):

Резец-вставка STWPR 12CA — 16 ГОСТ Р 71245—2024

Резец-вставка с креплением сверху (C) сменной пластины квадратной формы (S), типа Y, с задним углом пластины 11° (P), правая (R), высотой режущей кромки h_1 = 12 мм (12), тип вставки A (CA), общей длиной l_1 = 55 мм (—), длиной режущей кромки l = 12,7 мм (12):

Резец-вставка CSYPR 12CA — 12 ГОСТ Р 71245—2024

Резец-вставка с креплением через отверстие (P) сменной пластины ромбической формы (C), типа L, с задним углом пластины 0° (N), правая (R), высотой режущей кромки h_1 = 16 мм (16), тип вставки A (CA), общей длиной l_1 = 63 мм (—), длиной режущей кромки l = 12,9 мм (12):

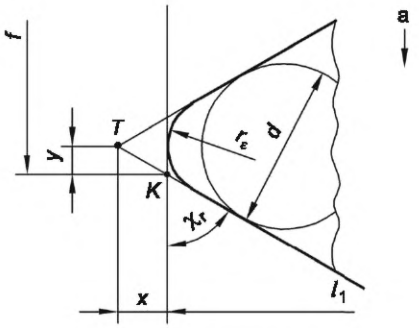
Резец-вставка PCLNR 16CA — 12 ГОСТ Р 71245—2024

6 Определение размеров

6.1 Угол режущей кромки

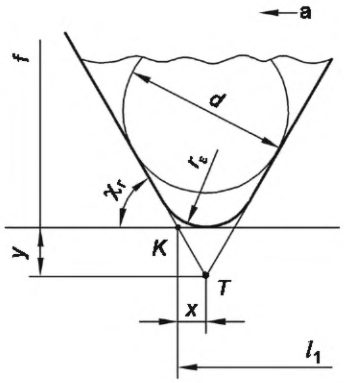
6.1.1 Схемы определения точки *K* и размеров l_1, *f*, h_1 *приведены на рисунках 14—17.*

6.1.2 Точку *K* для главного угла в плане $\chi_r \le 90°$ определяют пересечением прямой, являющейся продолжением главной режущей кромки, и касательной к радиусу угла вершины r_ε, проведенной параллельно направлению подачи (см. рисунки 14, 15).



Примечание — a — направление подачи.

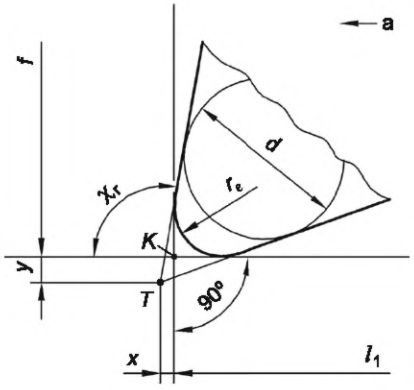
Рисунок 14 — Главный угол в плане $\chi r \le 90°$ при поперечной подаче



Примечание — a — направление подачи.

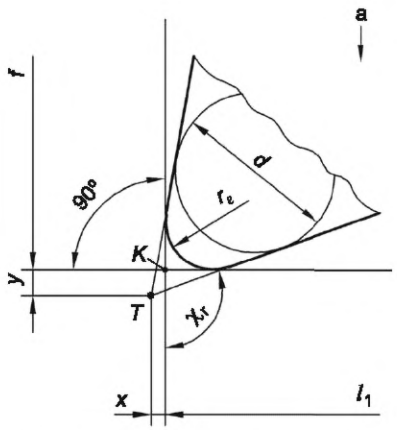
Рисунок 15 — Главный угол в плане $\chi_r \le 90°$ при продольной подаче

6.1.3 Точку *K* для главного угла в плане $\chi_r \le 90°$ определяют пересечением двух касательных к радиусу угла вершины r_ε, проведенных параллельно направлениям продольной и поперечной подач, которые составляют угол 90° (см. рисунки 16, 17).



Примечание — a — направление подачи.

Рисунок 16 — Главный угол в плане $\chi_r > 90°$ при продольной подаче



Примечание — a — направление подачи.

Рисунок 17 — Главный угол в плане $\chi > 90°$ при поперечной подаче

6.1.4 Теоретический острый угол *T* образован пересечением прямых линий, являющихся теоретическим продолжением главной и вспомогательной режущих кромок и не зависит от радиуса угла вершины r_ε.

6.2 Радиус угла вершины r_ε эталонной сменной пластины

Размеры радиуса угла вершины r_ε эталонных сменных пластин, используемых для определения и проверки длины l_1, размера *f* и высоты режущей кромки h_1, должны соответствовать указанным в таблице 15.

Таблица 15

В миллиметрах

Диаметр вписанной окружности d	Радиус угла вершины r_ε
5,560	0,4
6,350	
7,940	
9,525	0,8
12,700	
15,875	1,2
19,050	
25,400	2,4

Примечание — Значения r_ε являются номинальными значениями. Точные значения, преобразованные из размеров в дюймах, составляют: 0,397; 0,794; 1,191; 2,381 мм.

6.3 Длина резца-вставки l_1

6.3.1 Длина резца-вставки l_1 (см. таблицу 1) — это расстояние от точки *K* до конца хвостовика державки (см. рисунки 1, 14 —17), измеренное с эталонной сменной пластиной с радиусом угла вершины r_ε, указанным в таблице 15.

6.3.2 Для резцов-вставок со сменными пластинами с радиусом угла вершины r_ε, отличающимся от указанных в таблице 15, измененную длину l_1 определяют с учетом корректирующего значения *x* — расстояния между точкой *K* и теоретическим углом *T*, измеряемого параллельно державке.

Корректирующие значения *x* приведены в приложении А.

6.3.3 Измененную длину получают из значения l_1 (см. таблицу 1) и разности между значениями *x* для нового радиуса угла вершины и указанного в таблице 15.

6.4 Размер *f*

6.4.1 Размер *f* (см. таблицу 1) — это расстояние от точки *K* до задней опорной поверхности резца-вставки (см. рисунки 1, 14 — 17), измеренное с эталонной сменной пластиной с радиусом угла вершины r_ε, указанным в таблице 15. Допуски на размер *f* установлены с эталонной сменной и опорной (если она применяется) пластинами и не включают допуски на сменные и опорные пластины и ширину державки.

6.4.2 Для резцов-вставок со сменными пластинами с радиусом угла вершины r_ε, отличающимся от указанных в таблице 15, измененный размер *f* определяют с учетом корректирующего значения *y*, которое соответствует расстоянию, измеряемому перпендикулярно державке, между точкой *K* и теоретическим углом *T*.

Корректирующие значения *y* приведены в приложении А.

6.4.3 Измененный размер получают из значения *f* (см. таблицу 1) и разности между значениями *y* для нового радиуса угла вершины и указанного в таблице 15.

6.5 Высота режущей кромки h_1

Высота h_1 (см. таблицу 1), определяющая размер резца-вставки, — это расстояние от точки *K* до опорной поверхности резца-вставки (см. рисунок 1), измеренное с эталонной сменной пластиной с радиусом угла вершины r_ε, указанным в таблице 15. Допуски на размер h_1 установлены для эталонной сменной и опорной (если она применяется) пластин и не включают допуски на сменные и опорные пластины и высоту державки.

6.6 Размер *a*

6.6.1 Размер *a* связан с определением общей ширины и общей длины резцов-вставок и является расстоянием между точкой *K* и касательной к радиусу вершины пластины, измеренным перпендикулярно длине державки для типов R и T и параллельно длине державки для типов K, S, W и Y.

Значения размера *a* указаны для резцов-вставок со сменными пластинами с радиусом угла вершины в соответствии с таблицей 15, с передним углом $\gamma_0 = 0°$ и углом наклона режущей кромки $\lambda_s = 0°$.

6.6.2 Для резцов-вставок со сменными пластинами с радиусом угла вершины r_ε, отличающимся от указанных в таблице 15, измененный размер *a* определяют для типов R и T с учетом корректирующего значения *y*, а для типов K, S, W и Y — с учетом корректирующего значения *x*, которые приведены в приложении А.

6.6.3 При изменении главного переднего угла γ_0 и угла наклона режущей кромки λ_s от минус 6° до плюс 6° изменения значений *a* составляют менее 0,1 мм и в расчет не принимаются.

6.7 Корректирующие значения *x* и *y*

Корректирующие значения *x* и *y*, приведенные в приложении А, применимы к резцам-вставкам со сменными пластинами с главным передним углом $\gamma_0 = 0°$ и углом наклона режущей кромки $\lambda_s = 0°$. Эти углы варьируются от минус 6° до плюс 6°, что приводит к отклонению значений *x* и *y* в диапазоне от 0,001 до 0,01 мм, что значительно меньше допусков размеров l_1, *f* и h_1. Поправочные значения определяют при необходимости.

7 Материал

Державки резцов-вставок следует изготовлять из стали с пределом прочности на растяжение не менее 1200 Н/мм^2 (120 кгс/мм^2).

8 Комплектность

В комплект поставки должны входить:
- резец-вставка в собранном виде;
- регулировочный винт;
- *запасные детали крепления и сменные пластины — по заказу.*

9 Маркировка

На державке резца-вставки должны быть нанесены:
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение резца-вставки.

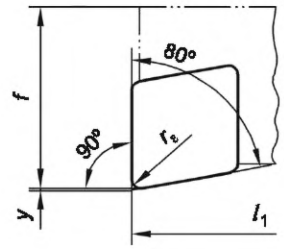
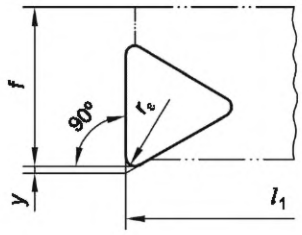
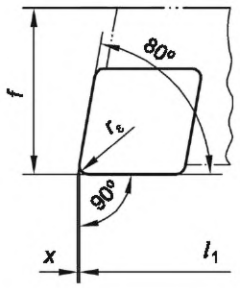
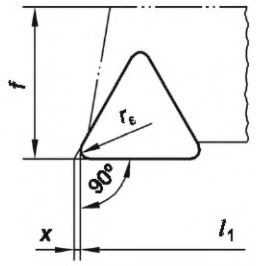
Дополнительная маркировка — по усмотрению изготовителя или по согласованию с заказчиком.

Приложение А
(рекомендуемое)

Корректирующие значения x и y

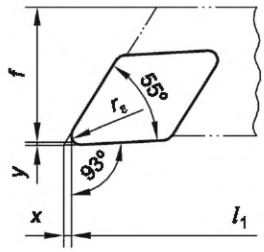
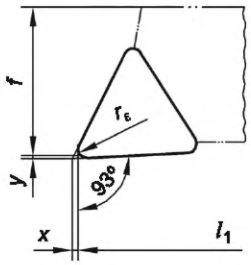
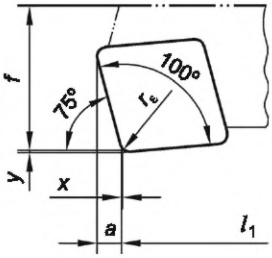
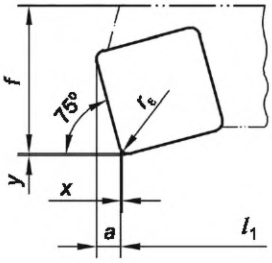
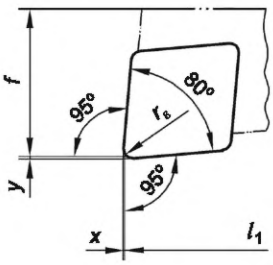
Таблица А.1

В миллиметрах

Тип	Эскиз	r_ε	x	y
F		0,2	—	0,039
		0,4	—	0,076
		0,8	—	0,152
		1,2	—	0,288
		1,6	—	0,305
		2,4	—	0,457
		0,2	—	0,149
		0,4	—	0,291
		0,8	—	0,581
		1,2	—	0,872
		1,6	—	1,162
		2,4	—	1,743
G		0,2	0,039	—
		0,4	0,076	—
		0,8	0,152	—
		1,2	0,228	—
		1,6	0,305	—
		2,4	0,457	—
		0,2	0,149	—
		0,4	0,291	—
		0,8	0,581	—
		1,2	0,872	—
		1,6	1,162	—
		2,4	1,743	—

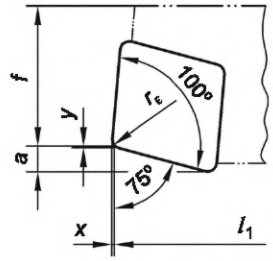
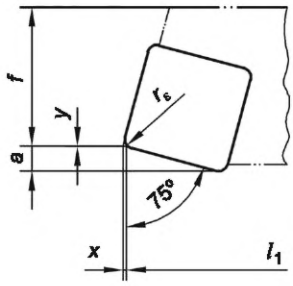
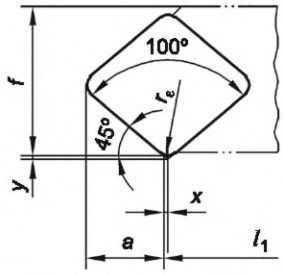
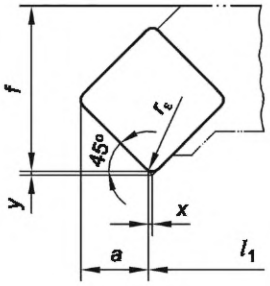
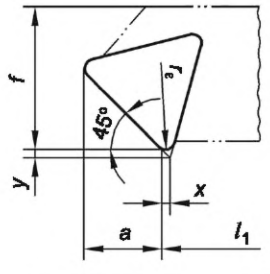
Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Тип	Эскиз	r_ε	x	y
J		0,2	0,176	0,020
		0,4	0,344	0,039
		0,8	0,688	0,079
		1,2	1,031	0,118
		1,6	1,375	0,157
		2,4	2,062	0,236
		0,2	0,138	0,018
		0,4	0,269	0,035
		0,8	0,538	0,071
		1,2	0,806	0,106
		1,6	1,075	0,142
		2,4	1,613	0,213
K		0,2	0,004	0,014
		0,4	0,007	0,028
		0,8	0,015	0,055
		1,2	0,022	0,083
		1,6	0,029	0,110
		2,4	0,044	0,165
		0,2	0,012	0,046
		0,4	0,024	0,089
		0,8	0,048	0,178
		1,2	0,072	0,268
		1,6	0,096	0,357
		2,4	0,143	0,535
L		0,2	0,020	0,020
		0,4	0,040	0,040
		0,8	0,079	0,079
		1,2	0,119	0,119
		1,6	0,159	0,159
		2,4	0,238	0,238

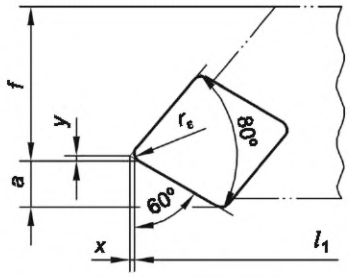
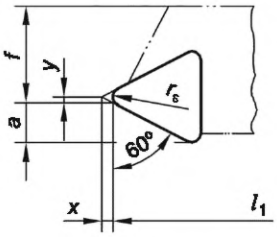
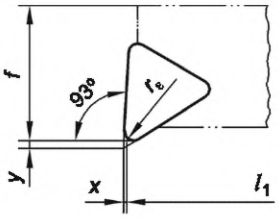
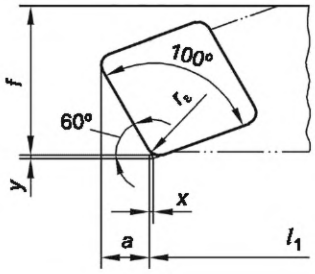
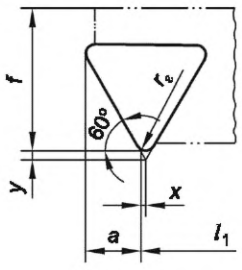
Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Тип	Эскиз	r_ε	x	y
R		0,2	0,014	0,004
		0,4	0,028	0,007
		0,8	0,055	0,015
		1,2	0,083	0,022
		1,6	0,110	0,029
		2,4	0,165	0,044
		0,2	0,046	0,012
		0,4	0,089	0,024
		0,8	0,178	0,048
		1,2	0,268	0,072
		1,6	0,357	0,096
		2,4	0,535	0,143
S		0,2	0,061	0,061
		0,4	0,119	0,119
		0,8	0,239	0,239
		1,2	0,358	0,358
		1,6	0,477	0,477
		2,4	0,715	0,715
		0,2	0,084	0,084
		0,4	0,164	0,164
		0,8	0,329	0,329
		1,2	0,493	0,493
		1,6	0,658	0,658
		2,4	0,986	0,986
		0,2	0,185	0,185
		0,4	0,370	0,370
		0,8	0,740	0,740
		1,2	1,109	1,109
		1,6	1,479	1,479
		2,4	2,219	2,219

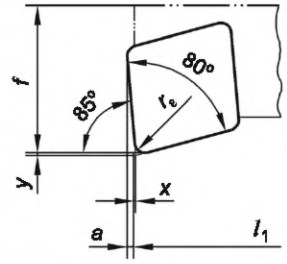
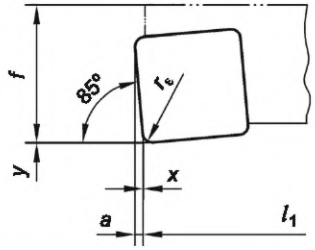
Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Тип	Эскиз	r_ε	x	y
T		0,2	0,108	0,062
		0,4	0,211	0,122
		0,8	0,422	0,244
		1,2	0,634	0,366
		1,6	0,845	0,488
		2,4	1,267	0,731
		0,2	0,203	0,117
		0,4	0,397	0,229
		0,8	0,794	0,458
		1,2	1,191	0,687
		1,6	1,588	0,917
		2,4	2,381	1,375
U		0,2	0,018	0,138
		0,4	0,035	0,269
		0,8	0,071	0,538
		1,2	0,106	0,806
		1,6	0,142	1,075
		2,4	0,213	1,613
W		0,2	0,027	0,046
		0,4	0,052	0,090
		0,8	0,104	0,180
		1,2	0,156	0,270
		1,6	0,208	0,360
		2,4	0,312	0,540
		0,2	0,117	0,203
		0,4	0,229	0,379
		0,8	0,458	0,794
		1,2	0,687	1,191
		1,6	0,917	1,588
		2,4	1,375	2,381

Окончание таблицы А.1

В миллиметрах

Тип	Эскиз	r_ε	x	y
Y		0,2	0,005	0,056
		0,4	0,010	0,109
		0,8	0,019	0,218
		1,2	0,029	0,327
		1,6	0,038	0,436
		2,4	0,057	0,653
		0,2	0,001	0,016
		0,4	0,003	0,033
		0,8	0,006	0,066
		1,2	0,009	0,099
		1,6	0,012	0,132
		2,4	0,017	0,198

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных национальных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененных международных стандартах

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного национального стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта
ГОСТ Р 59472—2021 (ИСО 5608:2012)	MOD	ISO 5608:2012 «Державки токарных и копировальных резцов и резцов-вставок для сменных режущих пластин. Обозначение»

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- MOD — модифицированный стандарт.

Приложение ДБ
(справочное)

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененных в нем международных стандартов

Таблица ДБ.1

Структура настоящего стандарта			Структура международного стандарта ISO 5611-1:2015			Структура международных стандартов ISO 5611-2:2015—5611-12:2015		
Раздел	Пункт	Подпункт	Раздел	Пункт	Подпункт	Раздел	Пункт	Подпункт
1	—	—	1	—	—	1	—	—
2	—	—	2	—	—	2	—	—
3	3.1; 3.2	—	3	—	—	4	—	—
4	4.1; 4.2; 4.3	—	4	4.1; 4.2; 4.3	—	—	—	—
5	5.1—5.11	—	—	—	—	3; 4	—	—
6	6.1	6.1.1; 6.1.2; 6.1.4	5	5.1	5.1.1; 5.1.2	—	—	—
	6.2	—		5.2	—	6	6.2	—
	6.3	6.3.1; 6.3.2; 6.3.3		5.3	—	—	—	—
	6.4	6.4.1; 6.4.2; 6.4.3		5.4	—	—	—	—
	6.5	—		5.5	—	—	—	—
	6.6	6.6.1; 6.6.2; 6.6.3		5.7	5.7.2; 5.7.3; 5.7.4	—	—	—
	6.7	—		5.8	—	—	—	—
7	—	—	—	—	—	5	—	—
8	—	—	—	—	—	7	—	—
9	—	—	—	—	—	8	—	—
Приложение А			5	5.8	Таблица 6	—	—	—
Приложение ДА			—	—	—	—	—	—
Приложение ДБ			—	—	—	—	—	—
—			Приложение А (справочное)			—		
—			Библиография			—		

УДК 621.9.025:006.354 ОКС 25.100.10

Ключевые слова: резцы-вставки регулируемые, сменные многогранные пластины, типы, размеры

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 17.06.2024. Подписано в печать 17.07.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 4,18. Уч.-изд. л. 3,55.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

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

gost.e-ecolog.ru