ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 72335— 2025 (ИСО 242:2014)

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ

Основные размеры

(ISO 242:2014, Carbide tips for brazing on turning tools, MOD)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4, и Федеральным государственным бюджетным учреждением «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 1 декабря 2025 г. № 1602-ст

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ИСО 242:2014 «Твердосплавные пластины для напаивания на токарные резцы» (ISO 242:2014 «Carbide tips for brazing on turning tools», MOD) путем изменения его структуры для приведения в соответствие с правилами, установленными в ГОСТ 1.5—2001 (подразделы 4.2 и 4.3), и путем внесения дополнительных положений, которые выделены в тексте курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5).

Потребности национальной экономики Российский Федерации учтены в дополнительных положениях, а информация с объяснением причин включения этих положений приведена в дополнительном приложении ДА.

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта 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, 2014
© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

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

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ

Основные размеры

Carbide tips for brazing on turning tools. Basic dimensions

Дата введения — 2026—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на основные размеры твердосплавных напаиваемых пластин (далее — пластины) для токарных резцов, предназначенных для обработки резанием металлов и неметаллических материалов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2209 Пластины твердосплавные напаиваемые для режущего инструмента. Технические условия

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

ГОСТ Р ИСО 513 Материалы твердые режущие. Классификация и применение. Обозначение групп применения

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 Основные размеры

3.1 Пластины следует изготовлять типов:

- *A — для проходных прямых, расточных и револьверных резцов, правые;*
- *B — проходных прямых, расточных и револьверных резцов, левые;*
- *C — проходных, расточных и револьверных резцов;*
- *D — отрезных и прорезных резцов;*
- *E — автоматных резцов.*

Издание официальное

3.2 Основные размеры пластин должны соответствовать указанным на рисунке 1 и приведенным в таблице 1.

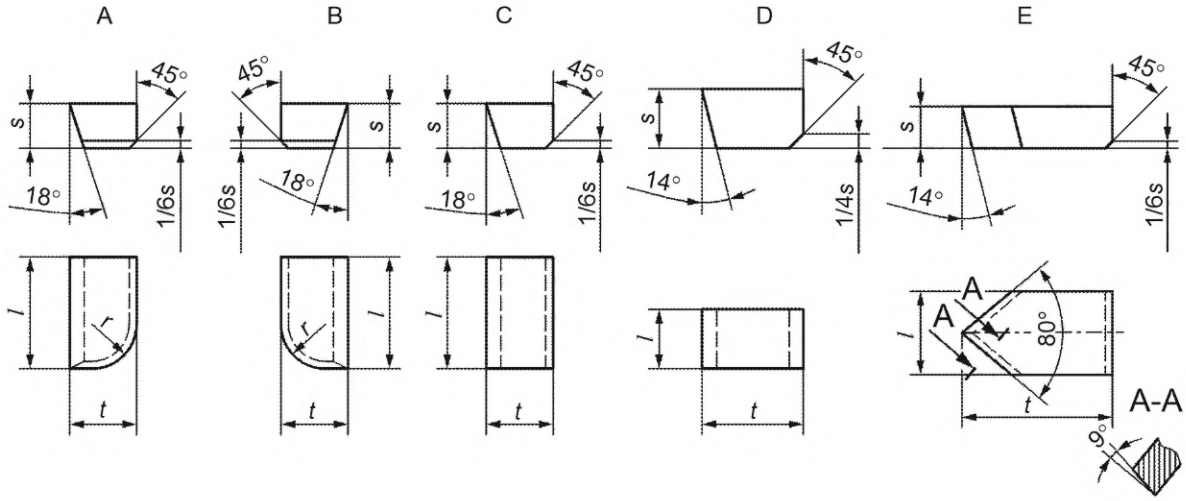


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Тип	A и B				C			D			E		
Длина	*l*	*t*	*s*	*r*	*l*	*t*	*s*	*l*	*t*	*s*	*l*	*t*	*s*
3	—	—	—	—	—	—	—	3,5	8	3	—	—	—
4	—	—	—	—	—	—	—	4,5	10	4	4	10	2,5
5	5	3	2,0	2,0	5	3	2,0	5,5	12	5	5	12	3,0
6	6	4	2,5	2,5	6	4	2,5	6,5	14	6	6	14	3,5
8	8	5	3,0	3,0	8	5	3,0	8,5	16	8	8	16	4,0
10	10	6	4,0	4,0	10	6	4,0	10,5	18	10	10	18	5,0
12	12	8	5,0	5,0	12	8	5,0	12,5	20	12	12	20	6,0
16	16	10	6,0	6,0	16	10	6,0	—	—	—	16	22	7,0
20	20	12	7,0	7,0	20	12	7,0	—	—	—	20	25	8,0
25	25	14	8,0	8,0	25	14	8,0	—	—	—	25	28	9,0
32	32	18	10,0	10,0	32	18	10,0	—	—	—	32	32	10,0
40	40	22	12,0	12,0	40	22	12,0	—	—	—	—	—	—
50	50	25	14,0	14,0	50	25	14,0	—	—	—	—	—	—

Пример условного обозначения пластины типа С, длиной l = 10 мм, из твердого сплава марки ВК8:

Пластина С — 10 ВК8 ГОСТ Р 72335—2025

3.3 Группы применения твердых сплавов — по ГОСТ Р ИСО 513.

3.4 Марки твердых сплавов — по ГОСТ 3882.

3.5 Технические условия пластин — по ГОСТ 2209.

Приложение ДА
(справочное)

Обоснование включения в настоящий стандарт дополнительных положений по сравнению с примененным международным стандартом

Таблица ДА.1

Структурный элемент настоящего стандарта		Дополнительные положения
Раздел	Пункт	
3	3.2	Пример условного обозначения для использования потребителем при заказе
	3.3	Требования, необходимые для обозначения пластин в стандартах на инструмент
	3.4	Применяемые марки сплавов, предназначенные для изготовления и заказа пластин
	3.5	Технические требования, необходимые для изготовления и применения пластин
Примечание — Внесение указанных дополнительных положений направлено на учет потребности национальной экономики.		

Приложение ДБ
(справочное)

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта

Таблица ДБ.1

Структура настоящего стандарта		Структура международного стандарта ISO 242:2014	
Раздел	Пункт	Раздел	Пункт
1	—	1	—
2	—	—	—
—	—	2	—
3	3.1	3	—
	3.2		—
	3.3		—
	3.4		—
	3.5		—
Приложения ДА	—	—	—
Приложения ДБ	—	—	—
—	—	Приложение А	—
—	—	Библиография	—

УДК 621.9.025.7:006.354 ОКС 25.100.10

Ключевые слова: твердосплавные пластины напаиваемые, типы, размеры

Редактор *М.В. Митрофанова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 04.12.2025. Подписано в печать 30.12.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70.

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