ГОСТ 29133—91
(ИСО 5611—89)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025:006.354

Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

Типы и размеры

ГОСТ 29133—91

(ИСО 5611—89)

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

МКС 25.100.10
ОКП 39 0240

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые резцы-вставки типа А с креплением их винтом, проходящим через крепежную часть державки со сменными многогранными пластинами.

Требования стандарта являются обязательными.

1. В зависимости от направления основного движения резания и положения вершины, резцы-вставки подразделяются на группы:

группа 1 — резцы-вставки типов L, F, Y, K, U (черт. 1);

группа 2 — резцы-вставки типов W, S (черт. 2);

группа 3 — резцы-вставки типов G, R, J (черт. 3);

группа 4 — резцы-вставки типа T (черт. 4).

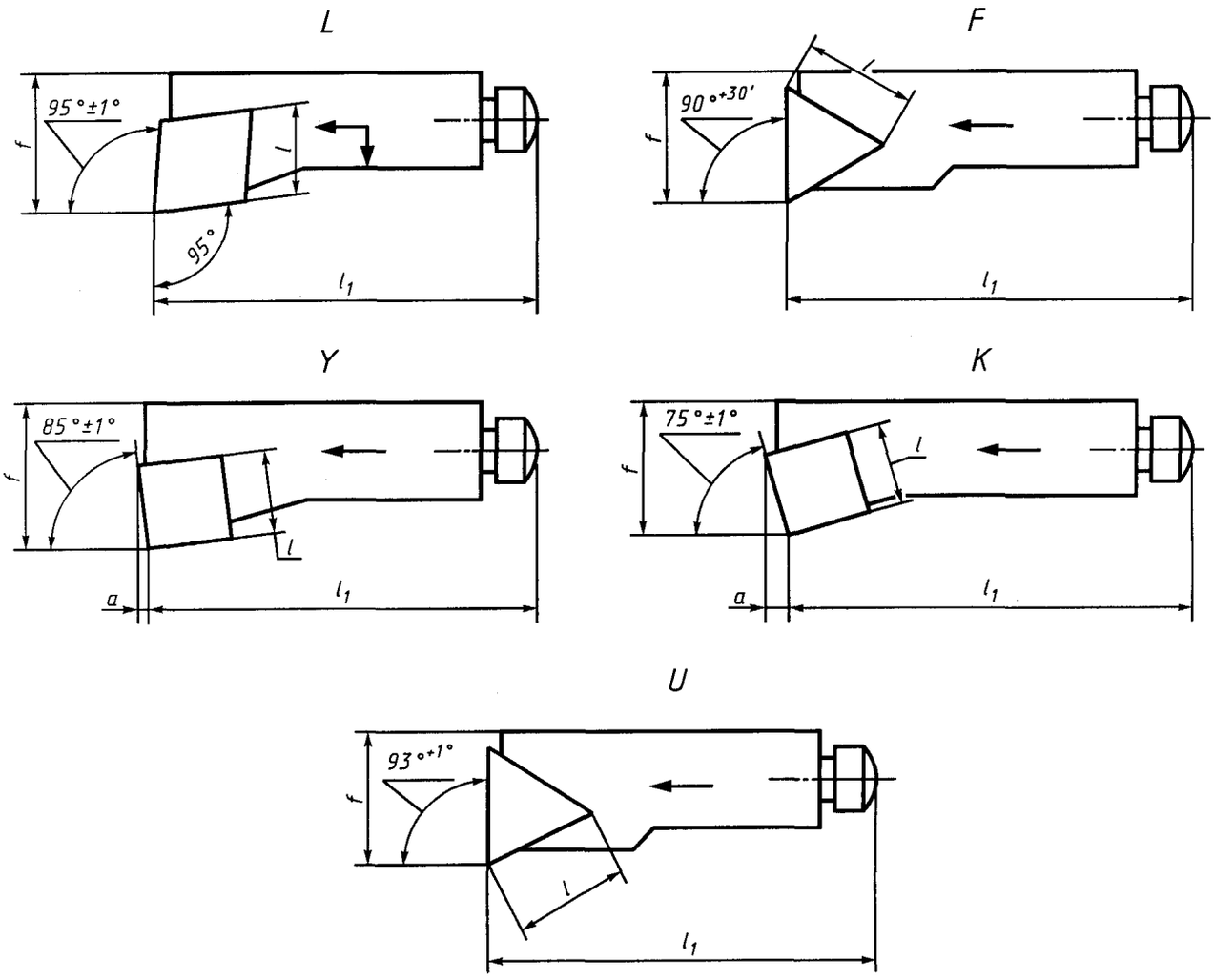
2. Основные размеры резцов-вставок должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1, 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

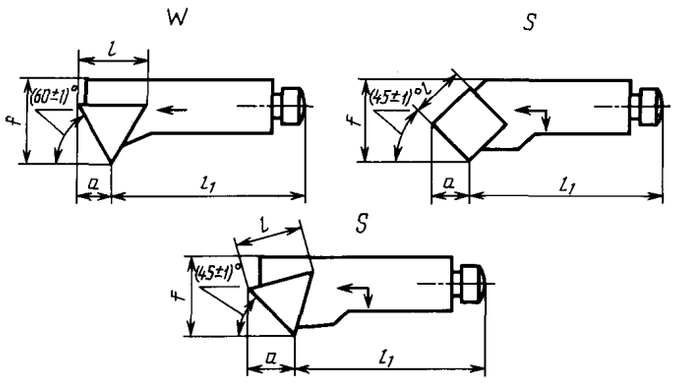
© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Группа 1



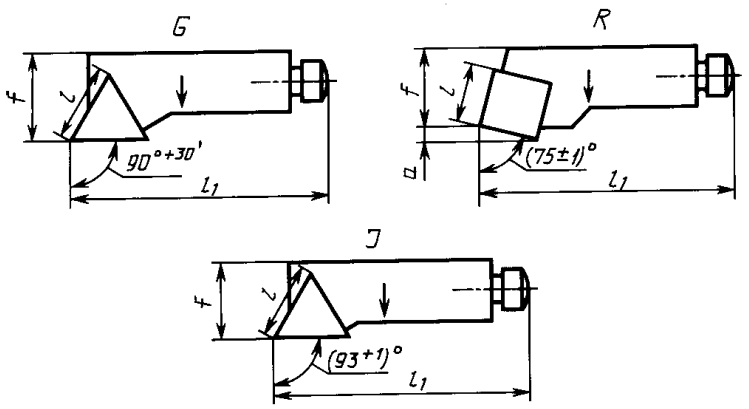
Черт. 1

Группа 2



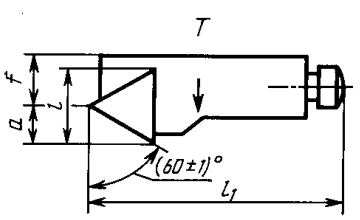
Черт. 2

Группа 3



Черт. 3

Группа 4



Черт. 4

Таблица 1

мм

h_1 ±0,08	Размер l — длина режущей пластины по ГОСТ 19042 для форм:					f —0,08		l_1		Диаметр обрабатываемого отверстия D_{min}
	T	S	C							
	для резцов типов									
	F, G, J, S, T, U, W	K, R, S, Y	L	F, G, K, R, S, T, W, Y	J, U	F, G, J, K, L, R, S, U, W, Y	T	F, G, J, K, L, R, T, U, Y	S, W	
6	—	—	04* 05**	04* 05**	04* 05**	8	5,5	25	21	20
8	09	—	06	06		10	6,0	32	28	25
10	11	09	09			14	9,0	50	44	40
12	11	09	09			20	13,0	55	47	50
	16	12	12							
16	16	12	12	—	—	25	15,0	63	53	60
	22	15								
20	22	15	12			25	15,0	70	60	70
			16							
25	27	19	19			32	20,0	100	87	100

* Для режущей пластины СР . . . 04Т1 . . . по ГОСТ 19042.
** Для режущей пластины СР . . . 0502 . . . по ГОСТ 19042.

Таблица 2

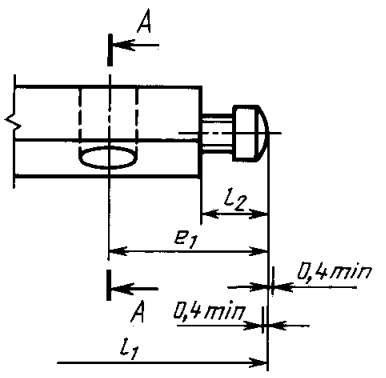
мм

h_1 ±0,08	*a* для резцов типов:					
	K, R	S			T, W	Y
		с пластиной формы T	с пластиной формы S	с пластиной формы C		
6	1,1*	—	—	3,1*	2,2*	0,4*
	1,3*			3,7**	2,6**	0,4**
8	1,6	6,1		4,3	4,3***, 3,0*4	0,6
10	2,2	7,0	6,1	—	5,0	0,8
12	2,2	7,0	6,1		5,0	0,8
	3,1	10,2	8,3		7,2	1,0
16	3,1	10,2	8,3		7,2	1,0
	3,8	14,1	10,2		10,0	1,3
20	3,8	14,1	10,2		10,0	1,3
25	4,6	17,2	12,5		12,2	1,6

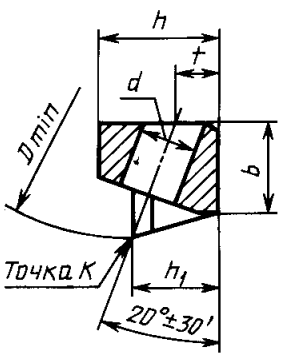
* С режущей пластиной СР . . . 04Т1 . . . по ГОСТ 19042.
** С режущей пластиной СР . . . 0502 . . . по ГОСТ 19042.
*** С режущей пластиной формы Т.
*4 С режущей пластиной формы С.

3. Конструкция и основные размеры крепежной части державок резцов-вставок должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 3.

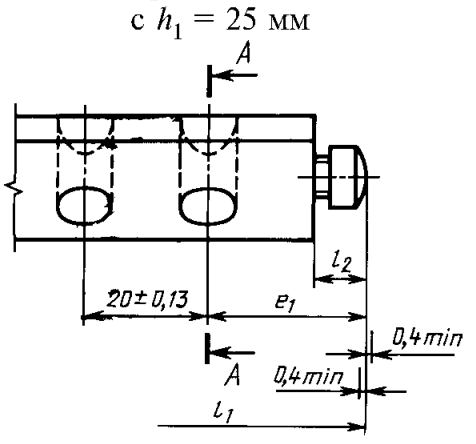
Для резцов-вставок
с h_1 = 6, 8, 10, 12, 16 и 20 мм



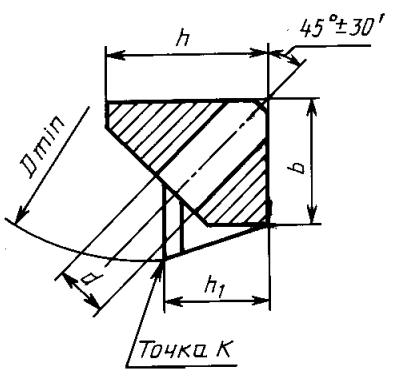
Для резцов-вставок
с h_1 = 6, 8, 10 и 12 мм
A – A



Для резцов-вставок
с h_1 = 25 мм



Для резцов-вставок
с h_1 = 16, 20 и 25 мм
A-A



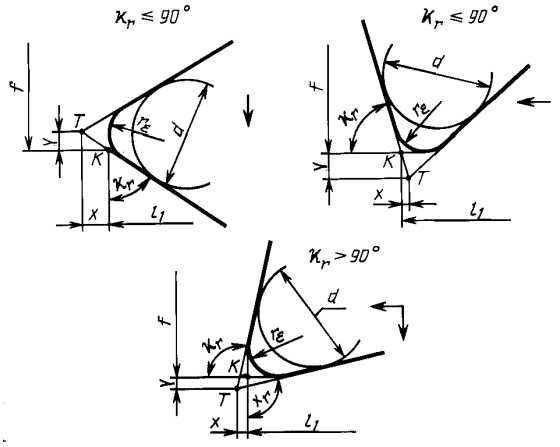
Черт. 5

Таблица 3

мм

h_1 ±0,08	h, не более	b, не более	e_1	l_2	t ±0,13	d	Регулирующий винт
6	8,5	6	12	4,5	3,5	4,0	М3,5
8	11,0	8	17	6,0	4,5	4,5	М4
10	15,0	11	20	8,0	5,0	7,0	М6
12	20,0	16			6,0		
16	25,0	20	25		—	9,0	М8
20	30,0		30	10,0			
25	35,0	25				11,0	М10

4. Схемы определения размеров l_1, f, h_1



Черт. 6

Определение точки K:

4.1. K — для главного угла в плане $\kappa \leq 90°$ — точка пересечения прямой, являющейся продолжением главной режущей кромки и касательной к радиусу r_ε, проведенной параллельно направлению подачи;

K — для главного угла в плане $\kappa > 90°$ — точка пересечения двух касательных к радиусу r_ε, проведенных параллельно направлению продольной и поперечной подачи и составляющих угол 90°.

4.2. Длина l_1 — расстояние от точки K до конца хвостовика, включая длину регулировочного винта l_2 при его среднем положении.

4.3. Размер f — расстояние от точки K до задней поверхности державки.

4.4. Высота режущей кромки h_1 — расстояние от точки K до опорной поверхности.

4.5. Размеры l_1, f и h_1, указанные в табл. 1, 2 и на черт. 1—5, установлены для резцов-вставок, оснащенных эталонной пластиной с радиусами при вершине r_ε, приведенными в табл. 4.

Таблица 4

мм

Диаметр вписанной окружности d	4,76; 5,56; 6,35; 7,94	9,525; 12,7	15,875; 19,05
r_ε	0,4	0,8	1,2

4.6. При значениях радиуса r_ε, отличающихся от указанных в табл. 4, размеры l_1 и f должны быть скорректированы с учетом величин X и Y, являющихся расстоянием от точки K до теоретической точки T.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.11.91 № 1802

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 5611—89 «Оправки типа А для сменных твердосплавных пластинок. Размеры» и полностью ему соответствует

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2004 г.

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Н.И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 25.05.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 114 экз. С 2445. Зак. 545.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов.
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru