Группа Г00

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ И РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

Обозначения

Turning toolholders and cartridges with mechanically clamped indexable inserts. Symbols

ГОСТ 26476—85

МКС 01.080.30
25.100.10
ОКП 39 0240

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 марта 1985 г. № 760 дата введения установлена

01.07.86

1. Настоящий стандарт устанавливает условные обозначения токарных резцов и регулируемых резцов — вставок с механическим креплением режущих сменных многогранных пластин.

Стандарт полностью соответствует ИСО 5608—80 и СТ СЭВ 4599—84.

2. Обозначение резцов состоит из символов, значения и последовательность расположения которых приведены ниже:

1 — символ, обозначающий способ крепления режущей пластины, см. п. 4,

2 — символ, обозначающий форму режущей пластины, см. п. 5,

3 — символ, обозначающий тип резца, см. п. 6,

4 — символ, обозначающий задний угол режущей пластины, см. п. 7,

5 — символ, обозначающий направление резания, см. п. 8,

6 — число, обозначающее высоту державки, см. п. 9,

7 — число, обозначающее ширину хвостовой части державки или символ, обозначающий тип резца-вставки, см. п. 10,

8 — символ, обозначающий длину резца, см. п. 11,

9 — число, обозначающее размер режущей пластины, см. п. 12.

10 — символ, обозначающий точность некоторых параметров резцов, см. п. 13 (указывается при необходимости).

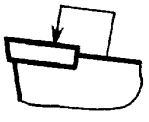
Примеры условных обозначений:

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Резцы:	P	S	B	N	R	32	25	M	16	F
Резцы-вставки:	C	T	J	P	R	12	CA	—	16	—

3. Допускается включить в условное обозначение дополнительный символ состоящий максимум из трех букв или цифр, который должен быть отделен от символа на 10 месте знаком тире и не должен быть идентичным ему.

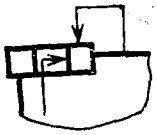
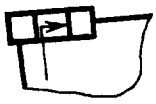
4. Символы, обозначающие способ крепления режущей пластины, указаны в табл. 1.

Таблица 1

Символ	Схема и способ крепления пластины		Характеристика пластины
C		Крепление сверху	Без отверстия

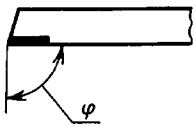
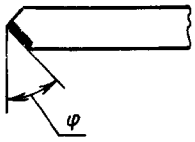
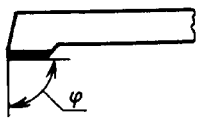
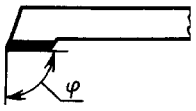
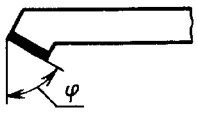
gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

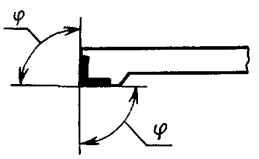
Символ	Схема и способ крепления пластины		Характеристика пластины
M		Крепление сверху прихватом и через отверстие	С отверстием
P		Крепление через отверстие	С отверстием
S		Крепление винтом через отверстие	С отверстием

5. Символы формы режущей пластины определяют по ГОСТ 19042—80.
6. Символы, обозначающие типы резцов, указаны в табл. 2.

Таблица 2

Символ	Положение главной режущей кромки резца	Главный угол в плане φ
A		90°
B		75°
D		45°
E		60°
M		50°
N		63°
V		72,5°
G		90°
J		93°
R		75°
S		45°
T		60°
C		90°

Продолжение табл. 2

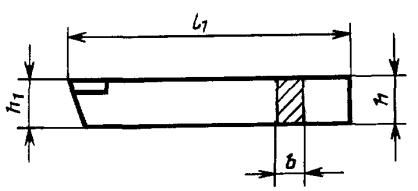
Символ	Положение главной режущей кромки резца	Главный угол в плане φ
F		90°
K		75°
U		93°
W		60°
Y		85°
L		95°

Примечание. Резцы, обозначенные символами D и S, могут быть оснащены круглыми режущими пластинами формы R по ГОСТ 19042—80.

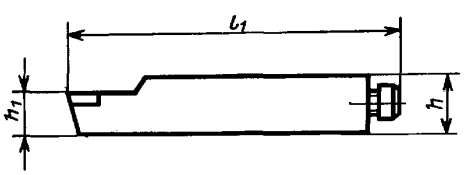
7. Символы величины заднего угла режущей пластины определяют по ГОСТ 19042—80.

8. Символы, обозначающие направление резания, — по ГОСТ 19042—80.

9. Цифровое обозначение высоты державки прямоугольного сечения (рис. 1) и регулируемых резцов-вставок (черт. 2), определяют в зависимости от значения высоты вершины резца h_1.



Черт. 1



Черт. 2

Пример обозначения:

h_1 = 32 мм — условное обозначение: 32;

h_1 = 8 мм — условное обозначение: 08.

Примечание. Если h_1 число однозначное на первом месте ставится 0 (нуль).

10. Цифровое обозначение ширины хвостовой части державки или символ, обозначающий тип резца-вставки.

10.1. Для державок прямоугольного сечения обозначение определяют в зависимости от ширины державки b (черт. 1).

Пример обозначения:

b = 25 мм, условное обозначение: 25;

b = 8 мм, условное обозначение: 08.

Примечание. Если b число однозначное на первом месте ставится 0 (нуль).

10.2. У регулируемых резцов-вставок (черт. 2) цифровое обозначение ширины державки не указывается. Вместо числового знака назначаются две буквы:

первая буква С (регулируемая державка);

вторая буква обозначает вид конструктивного исполнения регулируемой державки.

11. Символы, обозначающие длину резца, указаны в табл. 3.

Для резцов, у которых назначен только стандартный размер длины, символ заменяется тире.

Для стандартных резцов-вставок с длиной l_1, не указанной в табл. 3, символ заменяется тире.

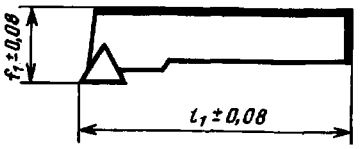
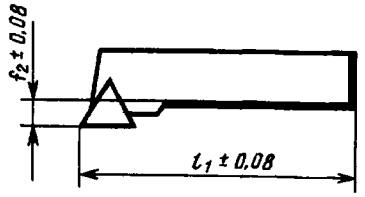
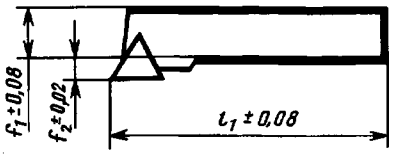
Таблица 3

Символ	l_1	Символ	l_1
A	32	N	160
B	40	P	170
C	50	Q	180
D	60	R	200
E	70	S	250
F	80	T	300
G	90	U	350
H	100	V	400
J	110	W	450
K	125	X	Специальная длина
L	140	Y	500
M	150		

12. Символы, обозначающие размер режущей пластины, определяют по ГОСТ 19042—80.

13. Символы, обозначающие резцы с повышенной точностью параметров f_1, f_2 и l_1, указаны в табл. 4.

Таблица 4

Символ	Заданные параметры резца	Чертеж
Q	Размеры от задней боковой поверхности и заднего торца до вершины резца	
F	Размеры от передней боковой поверхности и заднего торца до вершины резца	
B	Размеры от боковых поверхностей и заднего торца до вершины резца	

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 5688—61	Резцы с твердосплавными пластинами. Технические условия	3
ГОСТ 10047—62	Резцы из быстрорежущей стали. Технические условия	13
ГОСТ 13297—86	Резцы и вставки алмазные. Технические условия	21
ГОСТ 26613—85	Резцы токарные с механическим креплением сменных многогранных пластин. Технические условия	30
ГОСТ Р 50300—92	Резцы токарные со сменными режущими пластинами из сверхтвердых материалов. Технические условия	40
ГОСТ Р 50302—92	Вставки перетачиваемые для сборного инструмента, оснащенные сверхтвердым материалом (композитом). Технические условия	47
ГОСТ 24996—81	Резцы токарные с механическим креплением сменных пластин, закрепляемых качающимся штифтом. Типы и основные размеры	57
ГОСТ 25987—83	Резцы расточные с твердосплавными пластинами с цилиндрическим хвостовиком для координатно-расточных станков. Типы и основные размеры	72
ГОСТ 28101—89	Резцы расточные со сменными режущими пластинами. Типы и основные размеры	76
ГОСТ 28978—91	Резцы токарные пластинчатые сборные прорезные и отрезные. Типы и основные размеры	82
ГОСТ 28980—91	Резцы токарные проходные и подрезные со сменными режущими пластинами из сверхтвердых материалов. Типы и основные размеры	84
ГОСТ 28981—91	Резцы токарные расточные со сменными режущими пластинами из сверхтвердых материалов. Типы и основные размеры	94
ГОСТ 29084—91 (ИСО 241—75)	Хвостовики токарных и строгальных резцов. Типы и размеры сечений	100
ГОСТ 29132—91 (ИСО 5610—89)	Резцы токарные проходные, подрезные и копировальные со сменными многогранными пластинами. Типы и размеры	102
ГОСТ 29133—91 (ИСО 5611—89)	Резцы-вставки регулируемые типа А со сменными многогранными пластинами. Типы и размеры	111
ГОСТ Р 50026—92 (ИСО 514—75)	Резцы токарные расточные с твердосплавными пластинами. Типы и размеры	117
ГОСТ 26476—85	Резцы токарные и резцы-вставки с механическим креплением режущих сменных многогранных пластин. Обозначения	121

РЕЗЦЫ

Технические условия

Типы и основные размеры

БЗ 11—2002

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *А. П. Финогеновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.06.2003. Подписано в печать 30.09.2003. Формат издания 60·84 1/8.
Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 14,42. Уч.-изд. л. 11,90. Тираж 700 экз. С 12187.
Изд. лиц. № 3066/2. Зак. 1465.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.

gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru