ГОСТ 25393—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

ТИПЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

Группа В56

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Типы

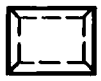
ГОСТ 25393—90

Hard metal brazed tips for cutting tools. Types

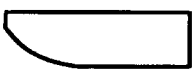
МКС 25.100
77.160
ОКП 19 6000

Дата введения 01.07.93

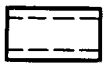
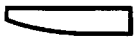
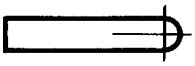
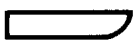
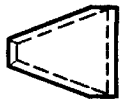
1. Пластины должны изготавливаться типов, указанных в таблице.

Обозначение типа	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластин	Рекомендуемое назначение
01 исполнений:			Для проходных расточных и револьверных резцов
1	0008	ГОСТ 25395	
2	0009		
02 исполнений:			
1	0010		
2	0011		
61 исполнений:			
1	0061		
2	0062		
62 исполнений:			
1	0063		
2	0064		
06 правая	0012	ГОСТ 25397	Для подрезных и расточных резцов при расточке глухих отверстий
06 левая	0013		
66 правая	0065		
66 левая	0066		
07 правая	0014	ГОСТ 25426	Для подрезных, проходных револьверных и расточных резцов
07 левая	0015		
67 правая	0067		
67 левая			
09 правая	0016	ГОСТ 25402	Для автоматных резцов
09 левая	0017		
10 исполнений:			
1 правая	0018	ГОСТ 25396	Для проходных прямых расточных и револьверных резцов
1 левая	0019		
2 правая	0020		
2 левая	0021		
70 исполнений:			
1 правая	0069		
1 левая	0070		

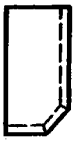
Продолжение

Обозначение типа	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластин	Рекомендуемое назначение
11	0022	ГОСТ 25398 	Для чистовых и резьбовых резцов
13 исполнений: 1 2 3	 0024 0025 0026	ГОСТ 17163 	Для отрезных и прорезных резцов
14 исполнений: 1 2	 0027 0028	ГОСТ 25399 	Для сверл спиральных и с прямыми канавками
15 правая 15 левая	0029 0030	ГОСТ 25404 	Для фасочных резцов и резцов для обработки пазов типа «ласточкин хвост»
16	0031	ГОСТ 25405 	Для галтельных и бандажных резцов
17	0032	ГОСТ 25406 	Для сверл при обработке неметаллических материалов
18	0033	ГОСТ 25407 	Для круглофасочных резцов
20 правая 20 левая	0034 0035	ГОСТ 25408 	Для торцевых фрез и цековок
21	0036	ГОСТ 25400 	Для концевых и шпоночных фрез, для зенкеров при обработке глухих отверстий и цековок
23	0037	ГОСТ 25401 	Для автоматных резцов

Продолжение

Обозначение типа	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластин	Рекомендуемое назначение
24	0038	ГОСТ 25409 	Для дисковых концевых фрез и торцево-цилиндрических фрез к агрегатным станкам
25	0039	ГОСТ 25424 	Для зенкеров при обработке сквозных отверстий
26	0040	ГОСТ 25425 	Для разверток
31	0042	ГОСТ 25411 	Для угловых фрез
32	0043	ГОСТ 25412 	Для резцов при прорезке канавок в шкивах под клиновые ремни
36 правая 36 левая	0045 0046	ГОСТ 25414 	Для торцевых насадных и концевых фрез со спиральным зубом
38 исполнений: 1 2	 0047 0048	ГОСТ 25415 	Для сверл глубокого сверления
39	0049	ГОСТ 25416 	Для направляющих к сверлам глубокого сверления
43	0052	ГОСТ 25419 	Для желобных резцов
44	0053	ГОСТ 25420 	Для фасочных резцов
47	0054	ГОСТ 25421 	Для резцов токарных проходных и отрезных к автоматам продольнофасонного точения
48	0055	ГОСТ 25422 	Для резцов для нарезания трапецеидальной резьбы

Продолжение

Обозначение типа	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластин	Рекомендуемое назначение
49 правая 49 левая	0056 0057	ГОСТ 25423 	Для торцевых фрез
50 исполнений: 1 2	 0058 0059	ГОСТ 25394 	Для Т-образных фрез
51	0060	ГОСТ 20312 	Для резцов для прорезки канавок под сальниковые кольца

2. Условное обозначение пластин при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП).

Полный код ОКП условного обозначения составляется следующим образом: первые шесть знаков обозначают код ВКГ (высшей классификационной группировки) марки твердого сплава по ГОСТ 3882, следующие четыре знака — код серийно-порядкового номера ОКП, последние пять знаков — типоразмер.

Код серийно-порядкового номера ОКП указан в таблице.

Последние пять знаков условного обозначения (типоразмер) приведены в соответствующих стандартах на конструкцию и размеры в графе «обозначение пластин». Две первые цифры обозначают тип, две последующие — порядковый номер, последний знак — исполнение. Для правых и двусторонних пластин предпоследняя цифра — нечетная.

При отсутствии вариантов исполнения последней цифрой в обозначении пластины является 0. Для пластин повышенной степени точности в конце обозначения ставится буква П.

Пример условного обозначения при заказе пластин повышенной степени точности из твердого сплава марки ВК8 типа 21 с порядковым номером 05, исполнения 0:

19 6525 0036 21050 П

Пример условного обозначения при заказе пластины из твердого сплава марки ВК3М типа 01 с порядковым номером 29, исполнения 1:

19 6511 0008 01291

3. Условное обозначение пластин в технической документации состоит из обозначения типоразмера с указанием государственного стандарта и марки твердого сплава.

Пример условного обозначения в технической документации пластины типа 01 с порядковым номером 29, исполнения 1 из твердого сплава марки ВК3-М:

Пластины 01291 ГОСТ 25395 ВК3-М.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 31.10.90 № 2763

3. ВЗАМЕН ГОСТ 25393—82

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3882—74	2	ГОСТ 25408—90	1
ГОСТ 17163—90	1	ГОСТ 25409—90	1
ГОСТ 20312—90	1	ГОСТ 25411—90	1
ГОСТ 25394—90	1	ГОСТ 25412—90	1
ГОСТ 25395—90	1	ГОСТ 25414—90	1
ГОСТ 25396—90	1	ГОСТ 25415—90	1
ГОСТ 25397—90	1	ГОСТ 25416—90	1
ГОСТ 25398—90	1	ГОСТ 25419—90	1
ГОСТ 25399—90	1	ГОСТ 25420—90	1
ГОСТ 25400—90	1	ГОСТ 25421—90	1
ГОСТ 25401—90	1	ГОСТ 25422—90	1
ГОСТ 25402—90	1	ГОСТ 25423—90	1
ГОСТ 25404—90	1	ГОСТ 25424—90	1
ГОСТ 25405—90	1	ГОСТ 25425—90	1
ГОСТ 25406—90	1	ГОСТ 25426—90	1
ГОСТ 25407—90	1		

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru