

УДК 621.9.025.7:669.018.25:006.354

Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ
ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА**



Типы

Hard metal brazed tips for cutting tools.
TypesГОСТ
25393—90

ОКП 19 6000








Дата введения 01.07.93

1. Пластины должны изготавливаться типов, указанных в таблице.







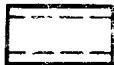

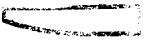
| Обозначение типа | Код ОКП | Обозначение стандарта и эскиз пластин | Рекомендуемое назначение |
|--------------------------|--------------|---|---|
| 01 исполнений: 1 2 | 0008 0009 | ГОСТ 25395  | Для проходных расточных и револьверных резцов |
| 02 исполнений: 1 2 | 0010 0011 | | |
| 61 исполнений: 1 2 | 0061 0062 | | |
| 62 исполнений: 1 2 | 0063 0064 | | |
| 06 правая 06 левая | 0012 0013 | ГОСТ 25397  | |
| 66 правая 66 левая | 0065 0066 | | |

С. 2 ГОСТ 25393—90

Продолжение





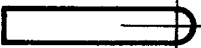


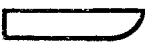
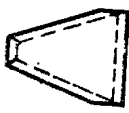
| Обозначение | Код ОКП | Обозначение стандарта и эскиз пластины | Рекомендуемое назначение |
|---|--|--|--|
| 07 правая 07 левая 67 правая 67 левая | 0014 0015 0067 | ГОСТ 25426  | Для подрезных, проходных револьверных и расточных резцов |
| 09 правая 09 левая | 0016 0017 | ГОСТ 25402  | Для автоматных резцов |
| 10 исполнений: 1 правая 1 левая 2 правая 2 левая 70 исполнений: 1, правая 1, левая 11 | 0018 0019 0020 0021 0069 0070 0022 | ГОСТ 25396  ГОСТ 25398  | Для проходных прямых расточных и револьверных резцов Для чистовых и резбовых 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» |

Продолжение




| Обозначение | Код ОКП | Обозначение стандарта и эскиз пластины | Рекомендуемое назначение |
|-----------------------|--------------|---|--|
| 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 |
| 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 |

С. 4 ГОСТ 25393—90

Продолжение

| Обозначение | Код ОКП | Обозначение стандарта и эскиз пластины | Рекомендуемое название |
|--------------------------|--------------|---|---|
| 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 фасонных резцов |
| 47 | 0054 | ГОСТ 25421  | Для резцов токарных проходных и отрезных к автоматам продольнофасонного течения |
| 48 | 0055 | ГОСТ 25422  | Для резцов для нарезания трапецидальной резьбы |

Продолжение

| Обозначение | 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

С. 6 ГОСТ 25393—90

Пример условного обозначения при заказе пластины из твердого сплава марки ВКЗМ 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 ВКЗ-М:

Пластины 01291 ГОСТ 25395 ВКЗ-М.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. А. Абрамов, канд. техн. наук; А. И. Скрипник, канд. техн. наук; Э. Ф. Эйманс, канд. техн. наук; Е. Г. Степанов; Н. И. Литвинюк; Л. В. Мытарева

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

3. Срок проверки — 1999 г.,
периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 25393—82

5. 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 | | |