



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ
МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН**

ОБОЗНАЧЕНИЯ

ГОСТ 27686—88
(СТ СЭВ 5907—87)

Издание официальное

БЗ 2—88/169

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ
МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН****ГОСТ
27686—88****Обозначения**Boring tools with mechanically clamped indexable
inserts. Symbols**(СТ СЭВ 5907—87)**

ОКСТУ 3901

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает условные обозначения расточных резцов с механическим креплением сменных режущих многогранных пластин с цилиндрической державкой.

1. Обозначение резцов должно состоять из десяти обязательных символов, значения и последовательность расположения которых приведены ниже:

- 1 — символ типа державки резца, см. п. 1 таблицы;
- 2 — символ диаметра хвостовой части державки, см. п. 2 таблицы;
- 3 — символ длины резца, см. п. 3 таблицы;
- 4 — символ способа крепления режущей пластины, см. п. 4 таблицы;
- 5 — символ формы режущей пластины, см. п. 5 таблицы;
- 6 — символ типа резца, см. п. 6 таблицы;
- 7 — символ величины заднего угла режущей пластины, см. п. 7 таблицы;
- 8 — символ направления резания, см. п. 8 таблицы;
- 9 — символ размера режущей пластины, см. п. 9 таблицы;
- 10 — символ хвостовой части державки резца с лысками, см. п. 10 таблицы.

Между символами позиций 3, 4, 9 и 10 в обозначении резцов проставляется дефис.

Примеры условных обозначений:

1	2	3-4	5	6	7	8	9-10
S	25	R-C	T	F	P	R	16-A
F	32	S-M	S	K	N	R	12-A

2. Символы резца должны соответствовать указанным в таблице.

Символ	Характеристика
1. Символы типа державки резца	
S	Цельная стальная
A	Цельная стальная с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
B	Цельная стальная с антивибрационным устройством
D	Цельная стальная с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
C	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой
E	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой с отверстием для подачи СОЖ
F	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством
G	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
H	Из высокопрочного (тяжелого) металла
I	Из высокопрочного (тяжелого) металла с отверстием для подачи СОЖ
2. Символы диаметра хвостовой части державки резца	
08 25	Выражается всегда двузначными числами, обозначающими значения диаметра хвостовика в миллиметрах. Для диаметров хвостовой части менее 10 мм на первом месте ставится цифра 0. Примеры: диаметр хвостовика 8 мм » » 25 мм
3. Символы длины резца	
	Длина резца, мм
F	80
G	90
H	100
I	110




Символ	Характеристика
	Длина резца, мм
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500
X	Специальная длина

4. Символы способа крепления режущей пластины

C

Пластины без отверстия
Крепление сверху



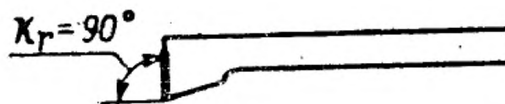
Символ	Характеристика
М	Пластины с отверстием Крепление сверху прихватом и через отверстие
	
Р	Крепление через отверстие
	
S	Крепление винтом через отверстие
	

5. Символы формы режущей пластины — по ГОСТ 19042—80

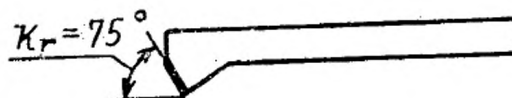
6. Символы типа реза

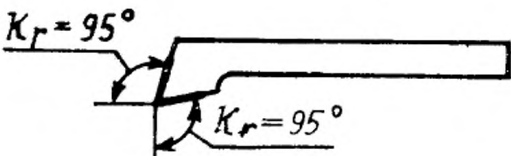
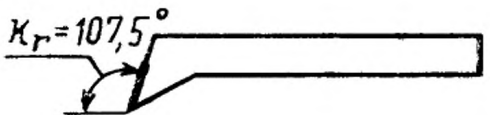

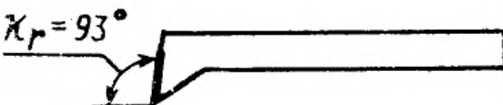
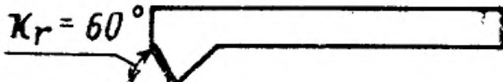
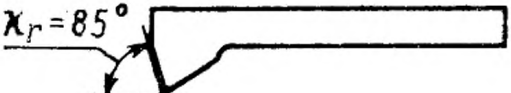
Положение главной режущей кромки реза (κ_r — главный угол в плане)

F



K



Символ	Характеристика
L	 <p>$\kappa_r = 95^\circ$ $\kappa_r = 95^\circ$</p>
Q	 <p>$\kappa_r = 107,5^\circ$</p>
S	 <p>$\kappa_r = 45^\circ$</p>
U	 <p>$\kappa_r = 93^\circ$</p>
W	 <p>$\kappa_r = 60^\circ$</p>
Y	 <p>$\kappa_r = 85^\circ$</p>

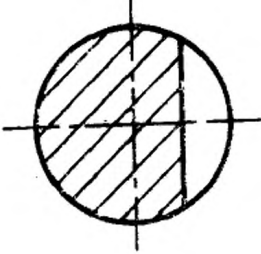
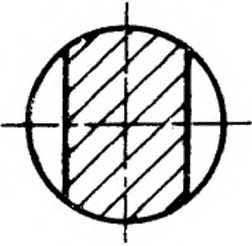
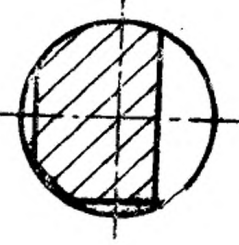
Примечание. Резцы типа S могут быть оснащены круглыми пластинами (форма R по ГОСТ 19042—80).

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

8. Символы, характеризующие направление резания

R	Правое
L	Левое

Продолжение

Символ	Характеристика
А	9. Символы размера режущей пластины — по ГОСТ 19042—80 10. Символы хвостовой части державки резца с лысками Исполнение 1 
	Исполнение 2 
С	Исполнение 3 

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева; Л. Н. Головина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.88 № 1079

3. Срок первой проверки — 1999 г.; периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5907—87

5. РАЗРАБОТАН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 07.05.88 Подп. в печ. 25.07.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тир. 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2466