

**ГОСТ 29133—91
(ИСО 5611—89)**

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-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А
СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ**

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2003

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А
СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ****Типы и размеры**

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

**ГОСТ
29133—91****(ИСО 5611—89)**

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);

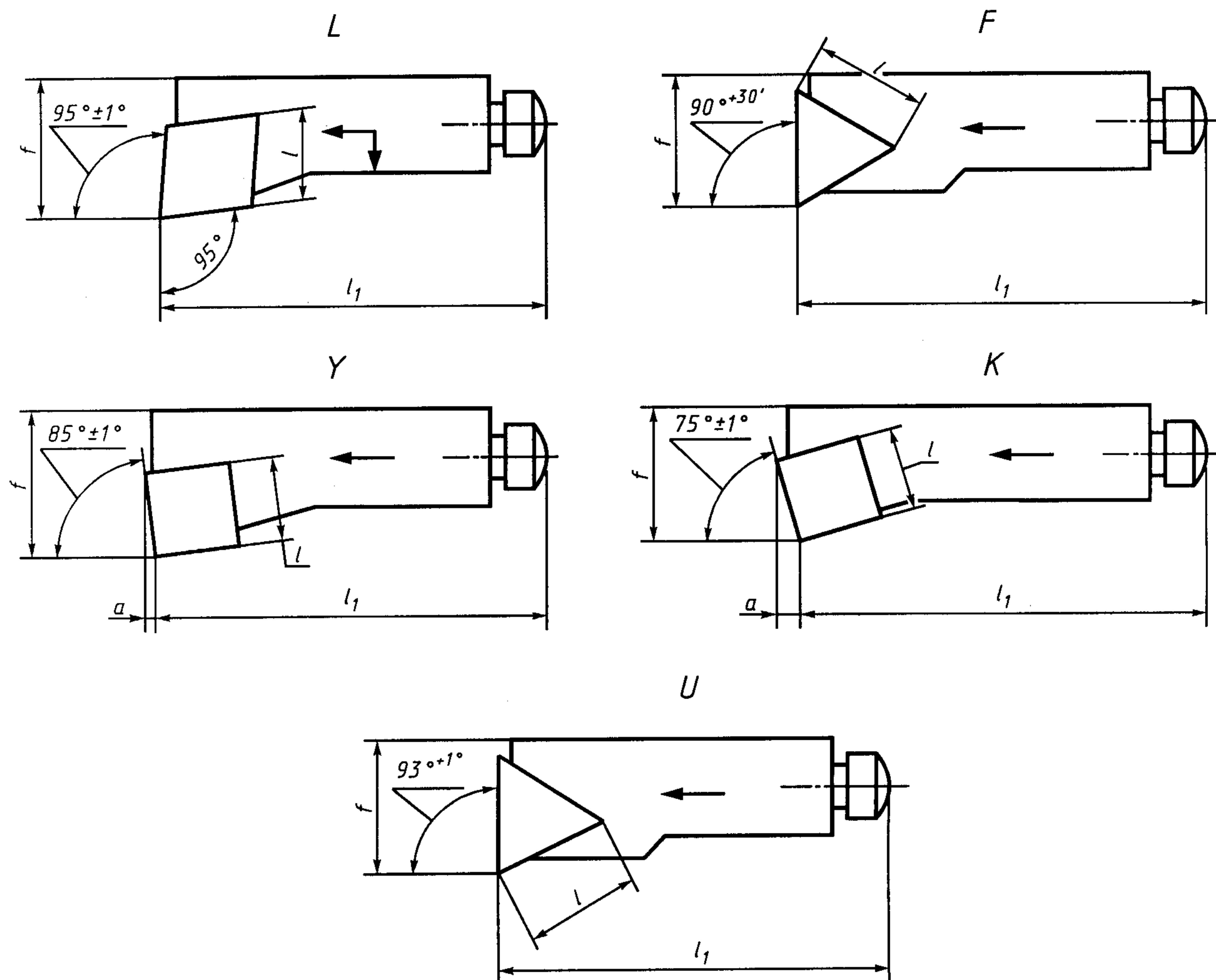
группа 2 — резцы-вставки типов W, S (черт. 2);

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

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

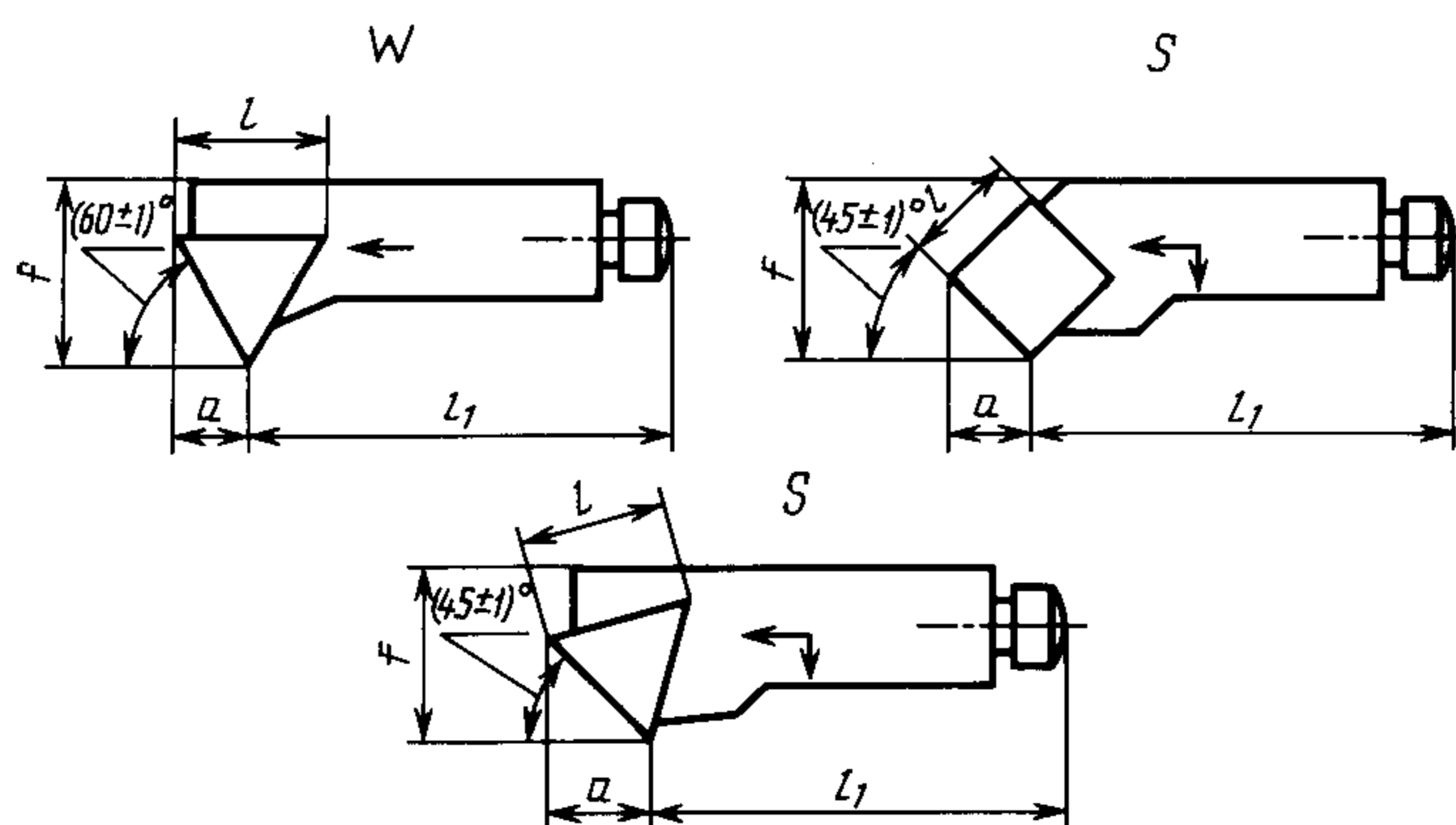
2. Основные размеры резцов-вставок должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1, 2.

Группа 1



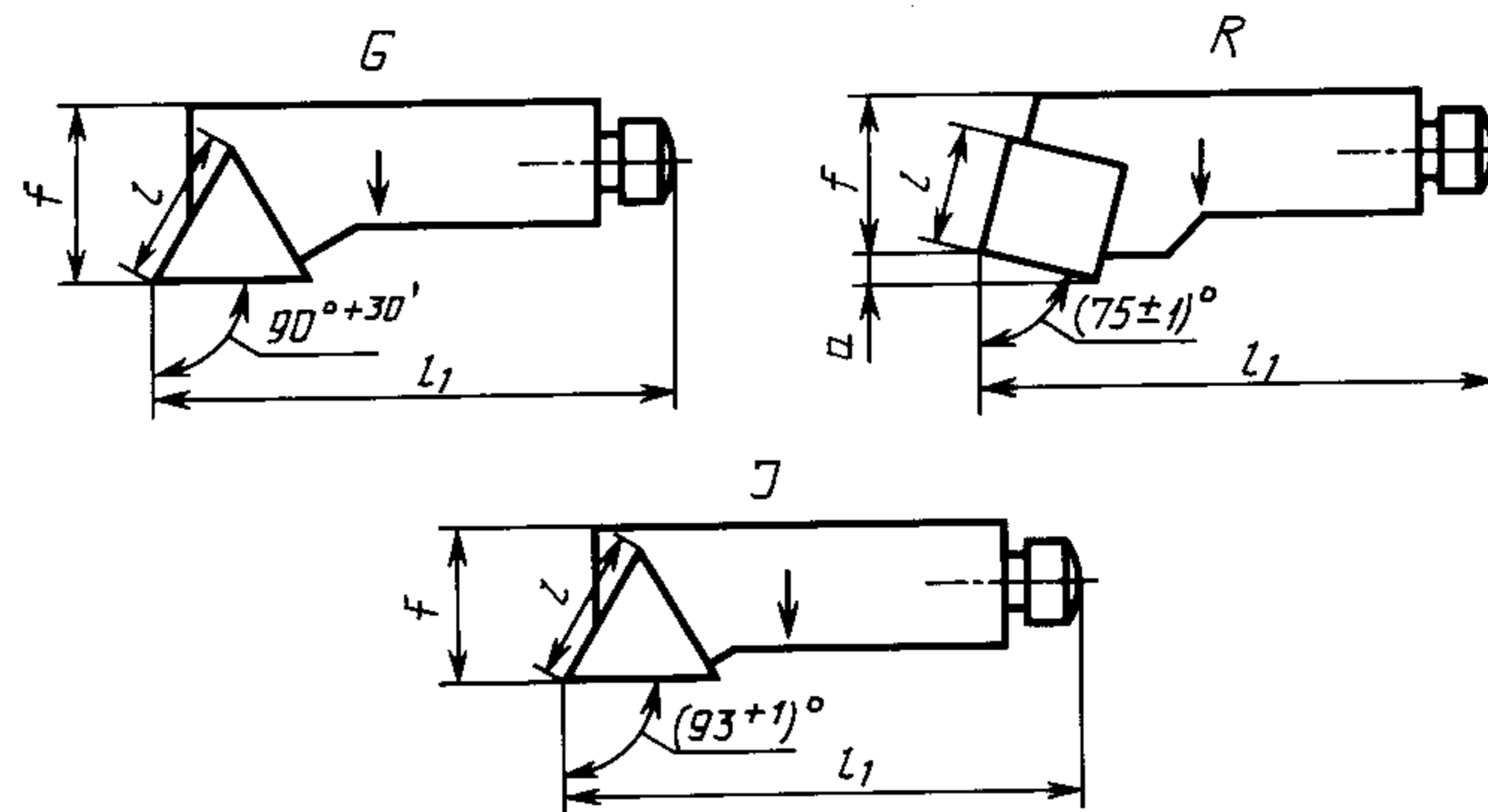
Черт. 1

Группа 2



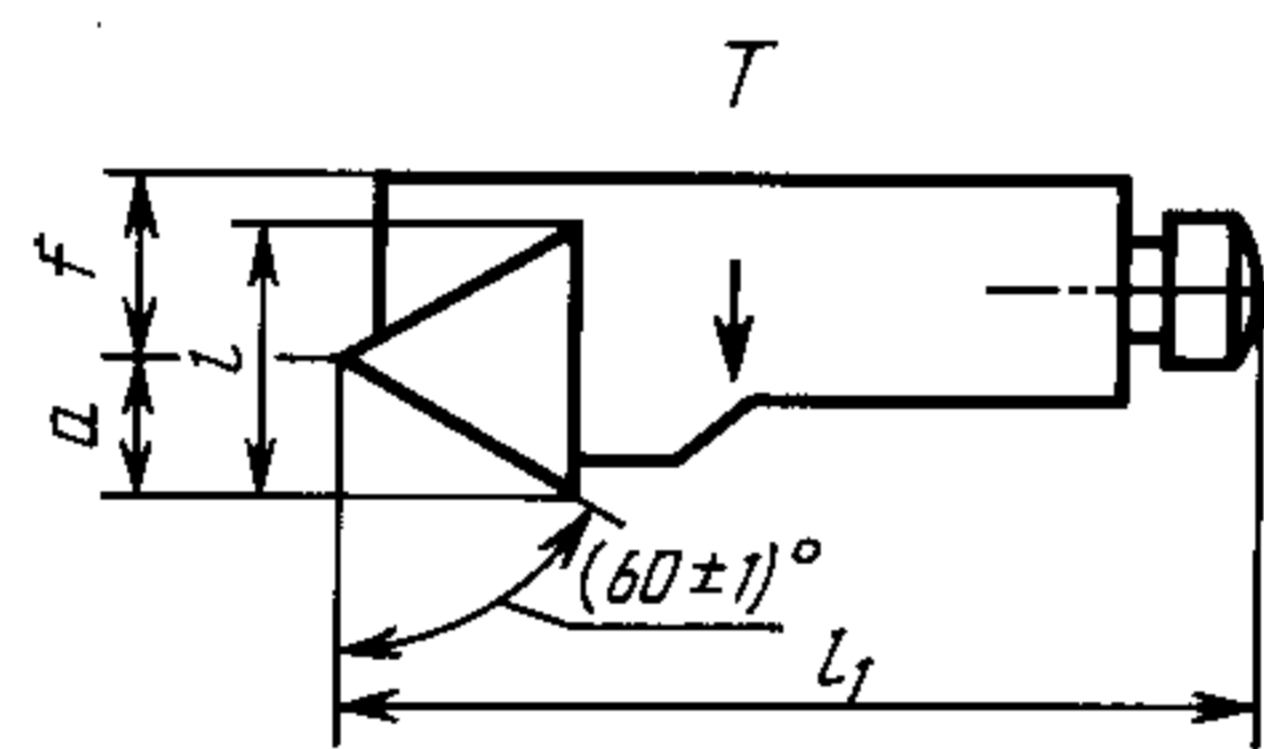
Черт. 2

Группа 3



Черт. 3

Группа 4



Черт. 4

Т а б л и ц а 1

мм

h_1 $\pm 0,08$	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

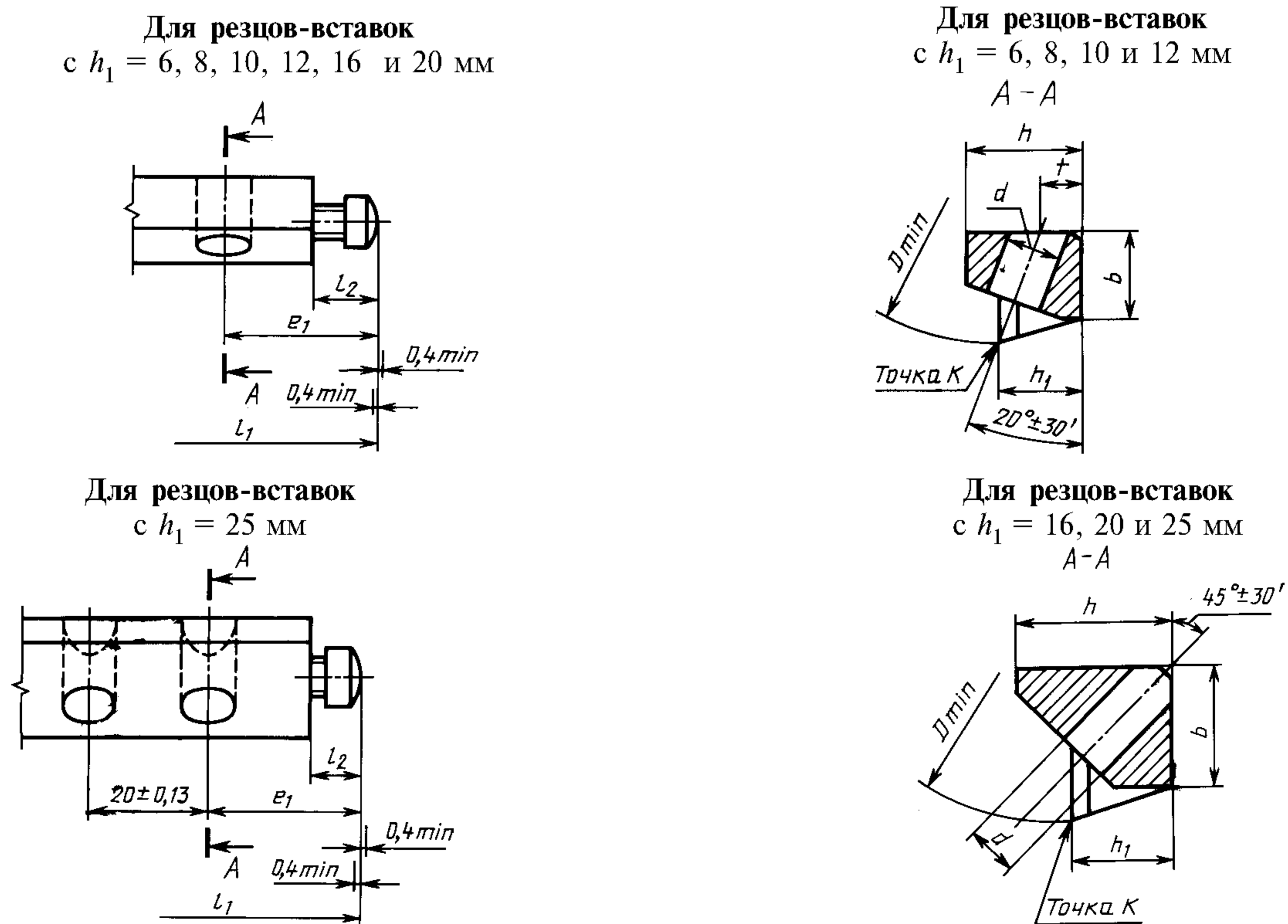
* Для режущей пластины CP...04T1... по ГОСТ 19042.

** Для режущей пластины CP...0502... по ГОСТ 19042.

мм						
h_1 $\pm 0,08$	а для резцов типов:					
	К, R	S			Т, W	У
		с пластиной формы Т	с пластиной формы S	с пластиной формы С		
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.

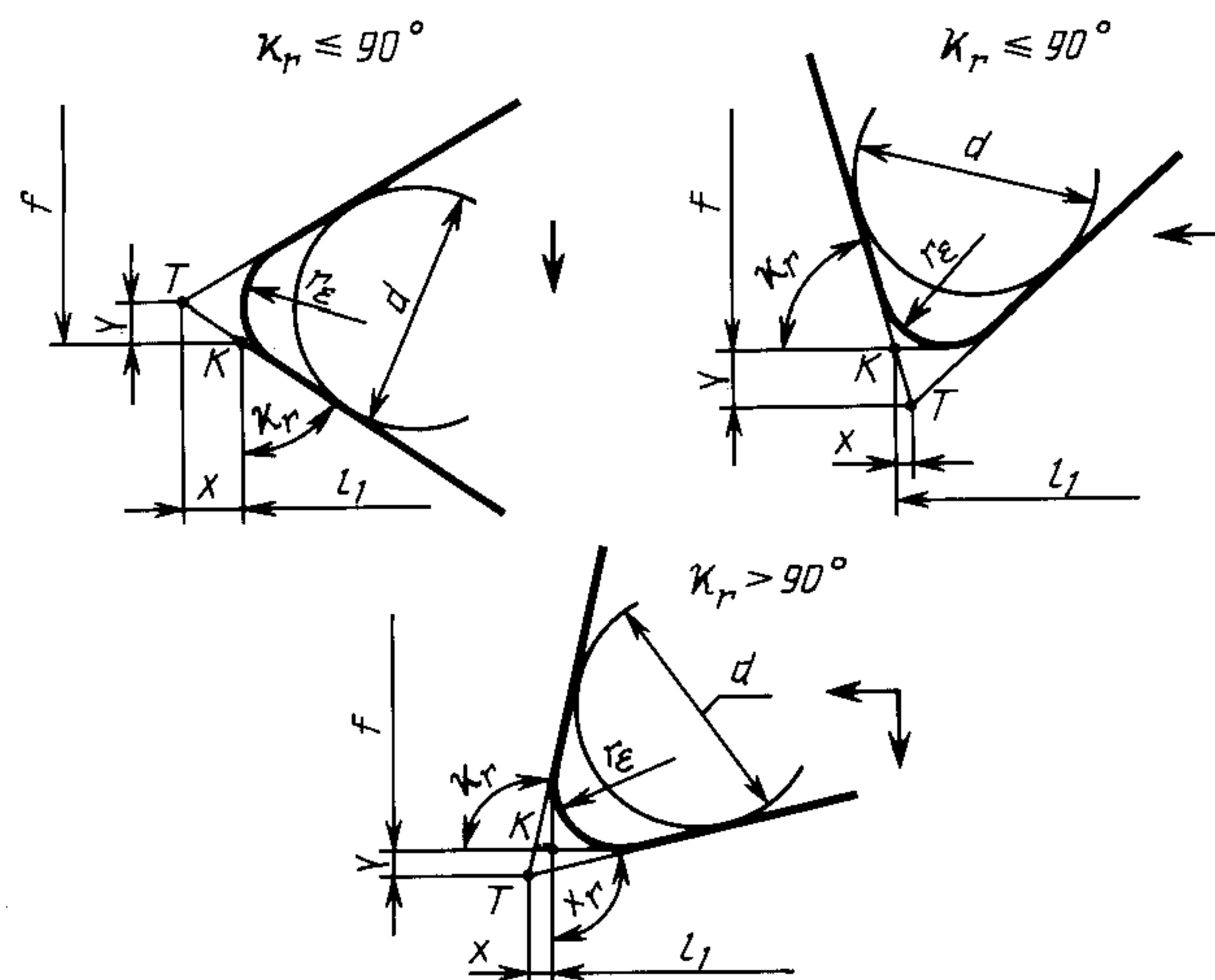


Черт. 5

мм

h_1 $\pm 0,08$	h , не более	b , не более	e_1	l_2	t $\pm 0,13$	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	10,0	—	9,0	М8
20	30,0		30				
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 $\kappa \leq 90^\circ$ — точка пересечения прямой, являющейся продолжением главной режущей кромки и касательной к радиусу r_e , проведенной параллельно направлению подачи;

K — для главного угла в плане $\kappa > 90^\circ$ — точка пересечения двух касательных к радиусу r_e , 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_e , приведенными в табл. 4.

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

4.6. При значениях радиуса r_e , 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.

<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов.

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102