



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

ОБОЗНАЧЕНИЯ

**ГОСТ 27686—88
(СТ СЭВ 5907—87)**

Издание официальное

**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 таблицах.

| 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

| | |
|----|---|
| | Выражается всегда двузначными числами, обозначающими значения диаметра хвостовика в миллиметрах. Для диаметров хвостовой части менее 10 мм на первом месте ставится цифра 0. Примеры: |
| 08 | диаметр хвостовика 8 мм |
| 25 | » » 25 мм |

3. Символы длины резца

| | Длина резца, мм |
|---|-----------------|
| F | 80 |
| G | 90 |
| H | 100 |
| I | 110 |

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

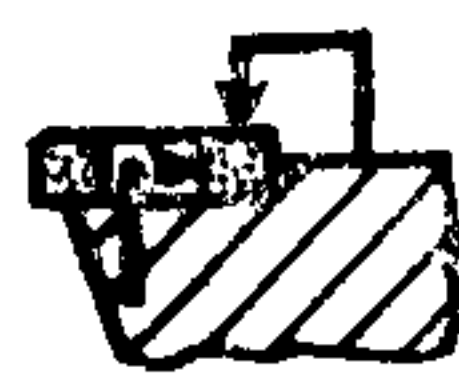


4. Символы способа крепления режущей пластины

С

Пластины без отверстия
Крепление сверху



Продолжение

| Символ | Характеристика |
|--------|---|
| М | <p>Пластины с отверстием Крепление сверху прихватом и через отверстие</p>  |
| Р | <p>Крепление через отверстие</p>  |
| S | <p>Крепление винтом через отверстие</p>  |

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

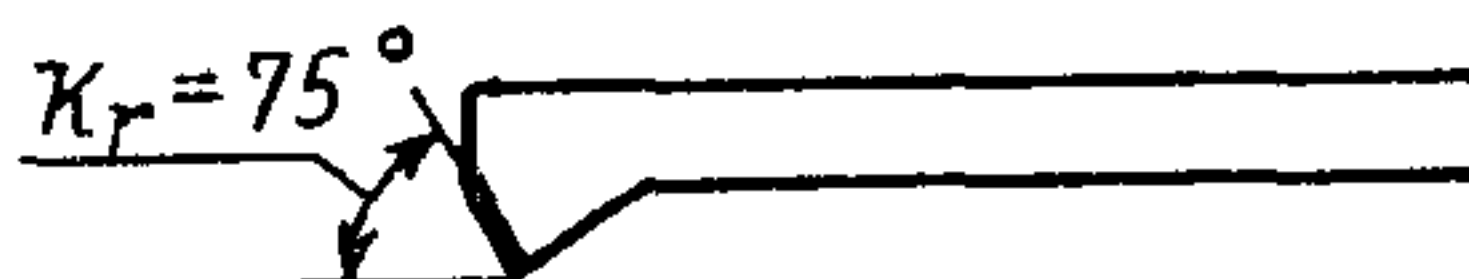
6. Символы типа резца

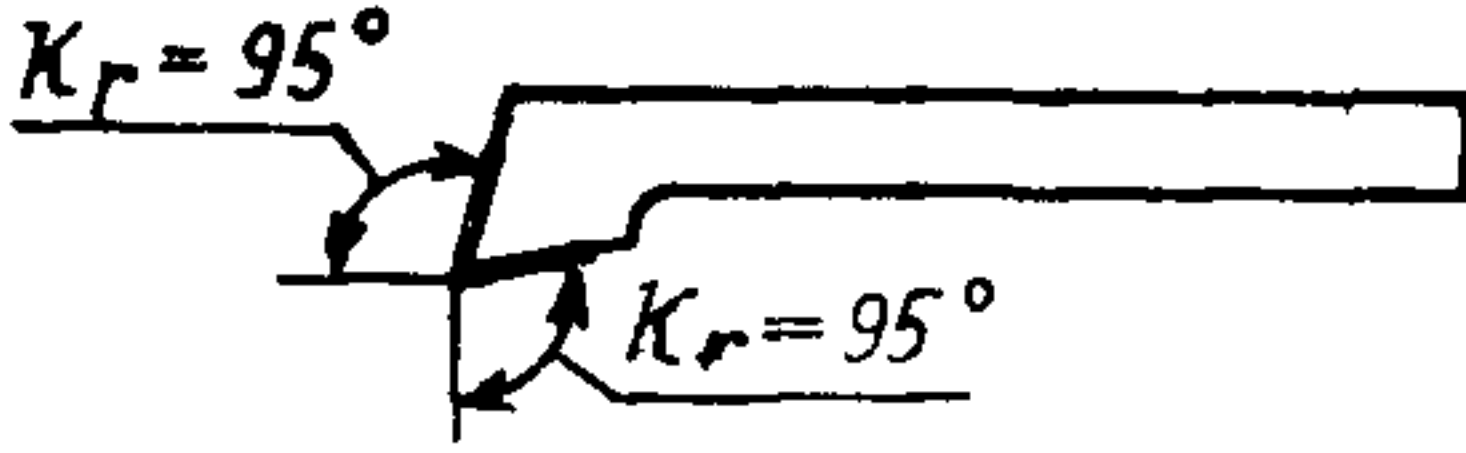
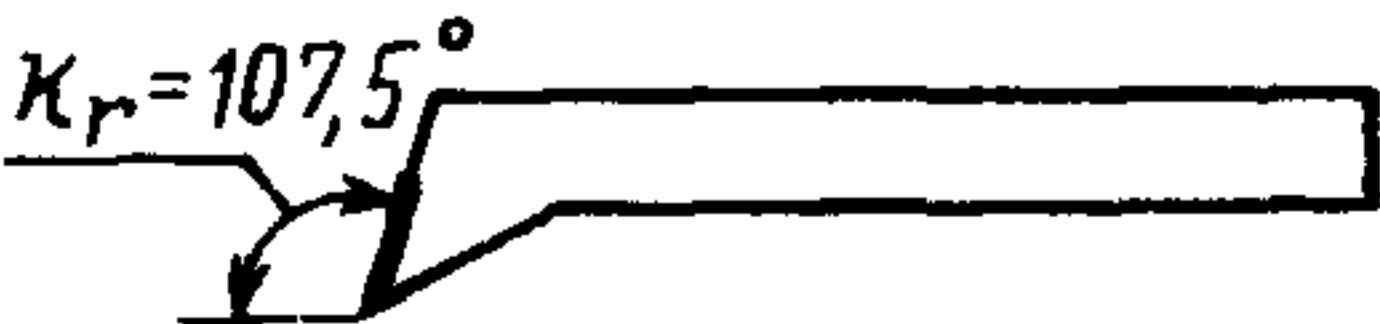
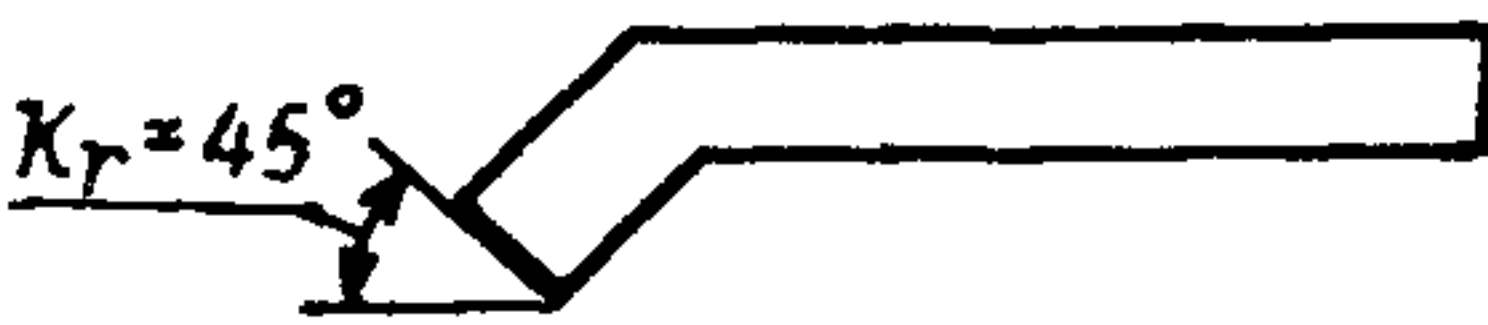

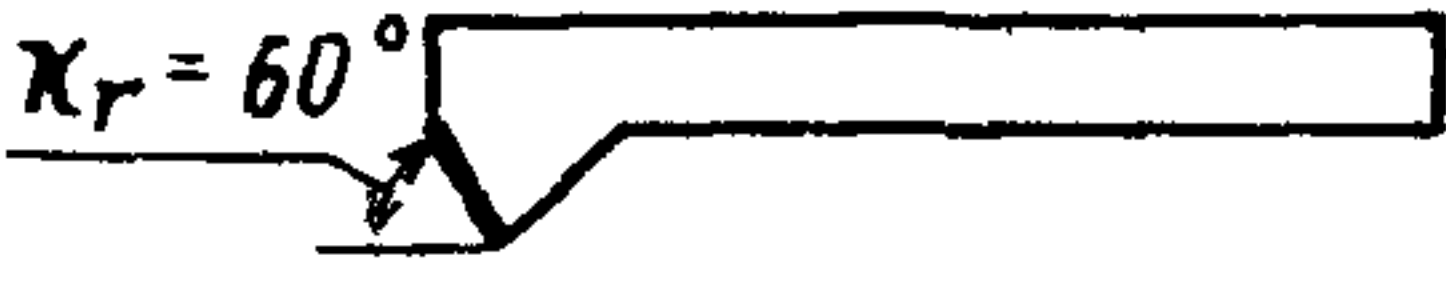

Положение главной режущей кромки резца (κ_r — главный угол в плане)

F



K



| Символ | Характеристика |
|--------|--|
| L |  |
| Q |  |
| S |  |
| U |  |
| W |  |
| Y |  |

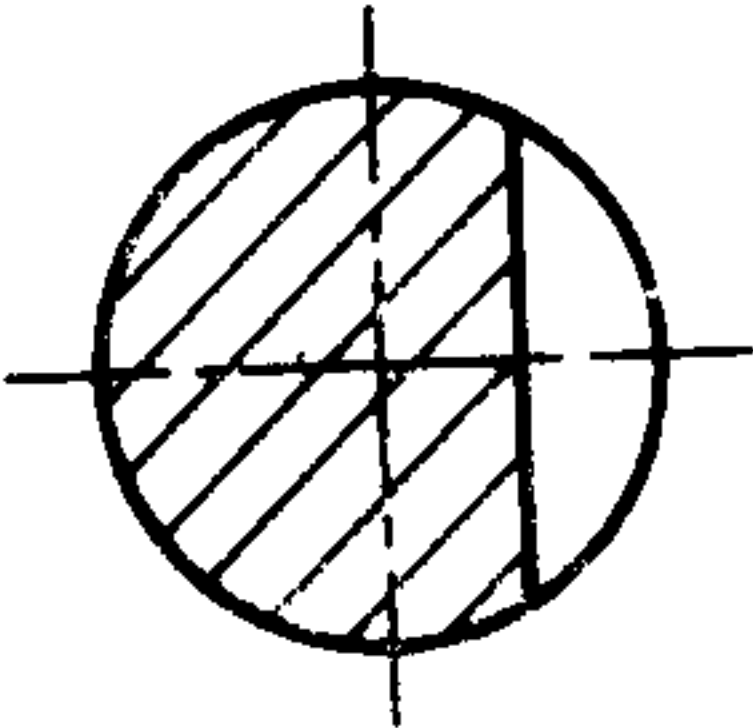
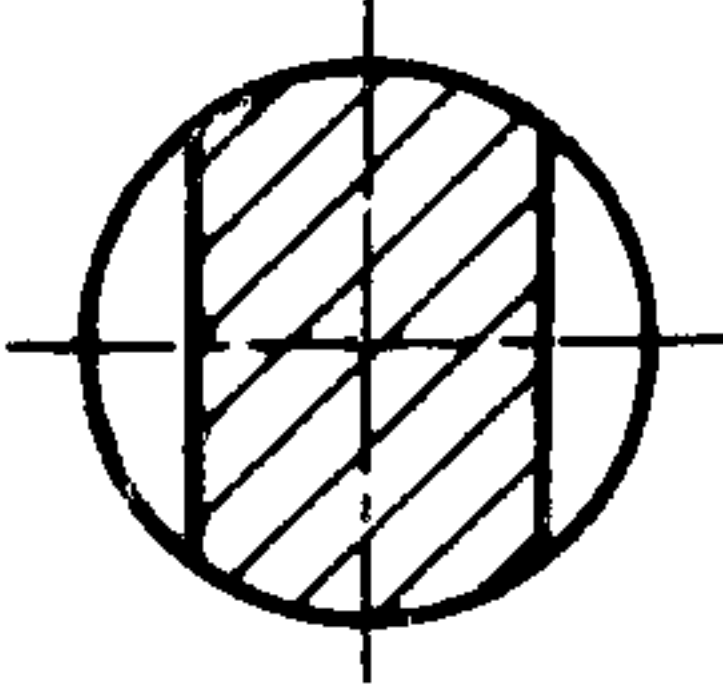
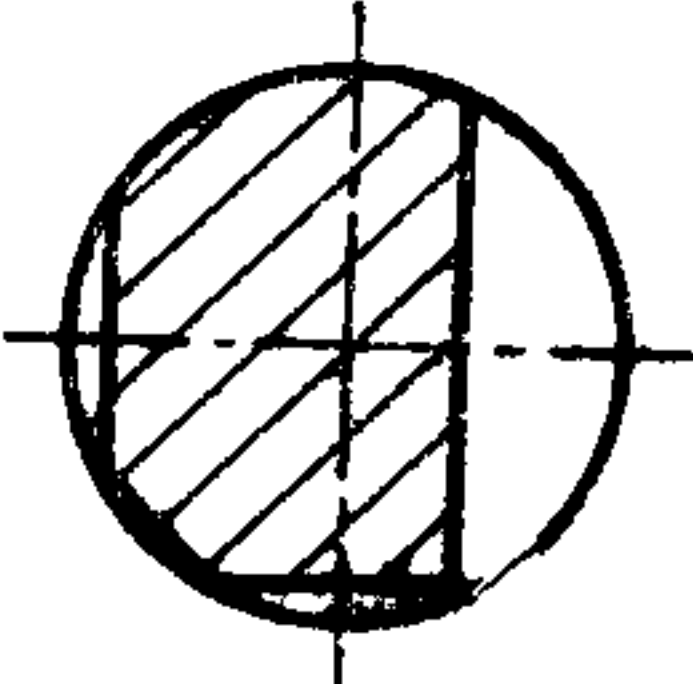
Примечание. Резцы типа S могут быть оснащены круглыми пластинами (форма R по ГОСТ 19042—80).

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 | <p data-bbox="294 512 1657 567">9. Символы размера режущей пластины — по ГОСТ 19042—80</p> <p data-bbox="363 582 1586 637">10. Символы хвостовой части державки резца с лысками</p> <p data-bbox="962 650 1255 705">Исполнение 1</p>  |
| В | <p data-bbox="952 1239 1273 1294">Исполнение 2</p>  |
| С | <p data-bbox="962 1788 1263 1843">Исполнение 3</p>  |

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