

Изменение № 3 ГОСТ 19042—80 Пластины сменные многогранные твердосплавные. Классификация. Система обозначения. Формы

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.12.90 № 3442

Дата введения 01.08.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **ИСО 1832—85**.

Наименование стандарта. Исключить слова: «твердосплавные», «carbide». Стандарт дополнить вводной частью: «Требования стандарта в части разд. 1, 2 и 3 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19042—80)

Пункт 2.1.4. Последний абзац исключить.

Пункт 2.1.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Обозначение размеров пластин различных форм приведены в табл. 6в.

(Продолжение см. с. 111)

Диаметр, мм	Обозначение размеров пластин форм											
	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R
3,97	—	—	—	03	06	04	—	—	—	—	—	—
4,76	—	—	—	04	08	04	05	04	04	08	—	—
5,56	—	—	—	05	09	05	06	05	05	09	03	—
6,35	03	02	04	06	11	06	07	06	06	11	04	06
7,94	04	03	05	07	13	08	09	08	07	13	05	07
9,525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09
12,7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12
15,875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15
19,05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19
25,4	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25
31,75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31

Примечание. Обозначение размеров круглых пластин с диаметром вписанной окружности в метрических единицах указано в обязательном приложении».

Пункт 2.1.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Числа, обозначающие рабочую толщину пластины».

Рабочая толщина пластины S, расстояние от опорной поверхности до вершины режущей кромки».



Черт. 3а

Пункт 2.1.7.1. Исключить слова: «и с радиусом до 0,2 мм включительно».

Пункт 2.1.8. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. В обозначении пластин с дополнительной обработкой режущих кромок после буквы (цифры), обозначающей исполнение режущей кромки, указать обозначение величины радиуса округления режущей кромки или упрочняющей фаски или того и другого по ГОСТ 19086—80».

Например: режущая трехгранная пластина TNUN—160408

— с радиусом округления режущих кромок — 0,02—0,03 мм

TNUN — 160408 E—02

(Продолжение см. с. 112)

То же, цифровое: 01111—160408 1—02

— с упрочняющей фаской $f=0,1-0,2$ мм с углом $\gamma=15^\circ$:

TNUN—1E0408 T—13

То же, цифровое: 01111—160408—2—13

— с упрочняющей фаской $f=0,1-0,2$ мм с углом 15° и радиусом округления $0,2-0,03$ мм:

TNUN — 160408 — 13—02

То же цифровое: 01111—160408 3—13—02».

Пункт 2.4. Таблица 11. Исключить марку твердого сплава ВКЗМ и код ВКГ ОКП 196511; дополнить марками сплава ВП3115, ВП3325 и ВП1255 и соответственно кодами ВКГ ОКП 196584 и 196585 и 196653.

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: ВКЗМ на ВК6; 196511 на 196524.

Пункт 2.5. Заменить обозначение: ВКЗМ на ВК6.


Пункт 2.1.7.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для пластин круглой формы вместо обозначения вершин режущей кромки приводят следующее обозначение диаметров вписанной окружности:»

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.6, 2.7:


«2.6. Предельные отклонения размеров пластин для дюймовой системы мер указаны в справочных приложениях 1—3.

2.7. Символы и обозначения размеров пластин для дюймовой системы мер указаны в справочных приложениях 4—8».

Пункт 3.1. Таблицу 12 дополнить обозначением пластины — 12:

Обозначение пластин		Код серийно-порядкового номера ОКП	Наименование пластин	Эскиз	Рекомендуемые назначения	Обозначение стандарта
цифровое	буквенное					
12		0014	Пластина круглой формы с задним углом 6° и вогнутой передней поверхностью		Чашечные (галтельные и бандажные) резцы	ГОСТ 25403—82

Пункт 3.3. Таблицу 14 дополнить обозначением стружколома — 42:

Обозначение пластин		Код серийно-порядкового номера ОКП	Наименование пластин	Эскиз	Обозначение стандарта
цифровое	буквенное				
42		0036	Стружколом круглой формы		ГОСТ 25418—82

(Продолжение см. с. 113)

Стандарт дополнить приложениями — 1—9:

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Предельные отклонения размеров в дюймах (ИСО 1832)

Буквенный символ	Допуск, дюймы		
	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>s</i>
<i>A</i> ¹	±0,0010	±0,0002	±0,001
<i>F</i> ¹	±0,0005	±0,0002	±0,001
<i>C</i> ¹	±0,0010	±0,0005	±0,001
<i>H</i>	±0,0005	±0,0005	±0,001
<i>E</i>	±0,0010	±0,0010	±0,001
<i>G</i>	±0,0010	±0,0010	±0,005
<i>J</i> ¹	от ±0,002 ² до ±0,006	±0,0002	±0,001
<i>K</i> ¹	от ±0,002 ² до ±0,006	±0,0005	±0,001
<i>L</i> ¹	от ±0,002 ² до ±0,006	±0,0010	±0,001
<i>M</i>	от ±0,002 ² до ±0,006	от ±0,003 ² до ±0,008	±0,005
<i>N</i>	от ±0,002 ² до ±0,006	от ±0,003 ² до ±0,008	±0,001
<i>V</i>	от ±0,003 ² до ±0,010	от ±0,005 ² до ±0,015	±0,005

¹ Допуски, обычно употребляемые для обозначения пластин с зачистными кромками.

² Допуски, зависящие от размера пластин и употребляемые для каждой отдельной пластины в соответствии со стандартом на данный размер пластины.

(Продолжение см. с. 114)

Предельные отклонения для пластин с углом 60° и более для форм О, Н, Е, М, Р, S, С, Т, W, R по классам точности М, N и U на размер m ; по классам точности М, J, N, K, L и U на размер d в дюймах (ИСО 1832)

Диаметр вписанной окружности, d , дюймы	Допуск на размер d		Допуск на размер m	
	Классы М, L, K, J, N	Класс U	Классы М, N	Класс U
3/16 7/32 1/4 5/16 3/8	$\pm 0,002$	$\pm 0,003$	$\pm 0,003$	$\pm 0,005$
1/2	$\pm 0,003$	$\pm 0,005$	$\pm 0,005$	$\pm 0,008$
5/8 3/4	$\pm 0,004$	$\pm 0,007$	$\pm 0,006$	$\pm 0,011$
1	$\pm 0,005$	$\pm 0,010$	$\pm 0,007$	$\pm 0,015$
1 1/4	$\pm 0,006$	$\pm 0,010$	$\pm 0,008$	$\pm 0,015$

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Предельные отклонения для ромбических пластин с внутренним острым углом 55° (форма D) по классу точности М, N на размеры m и d в дюймах (ИСО 1832)

Диаметр вписанной окружности d , дюймы	Допуск на размер d	Допуск на размер m
7/32 1/4 5/16 3/8	$\pm 0,002$	$\pm 0,004$
1	$\pm 0,003$	$\pm 0,006$
5/8 3/4	$\pm 0,004$	$\pm 0,007$

(Продолжение см. с. 115)

Символы для обозначения размеров пластин (ИСО 1832)

Тип	Цифровой символ
I—II—Равнобоочные пластины	<p>В странах с дюймовой системой мер символом для обозначения размера пластин употребляется цифра, соответствующая диаметру вписанной окружности.</p> <p>Символом для обозначения служит числитель дроби:</p> <p>а) в $1/32$ долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности меньше $1/4$ дюйма (6,35 мм);</p> <p>б) в $1/8$ долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности $1/4$ дюйма (6,35 мм) и более.</p> <p>Примечание. Для круглых пластин в качестве символа для обозначения употребляется число, соответствующее номинальному диаметру.</p>
III—IV Неравнобоочные пластины	<p>В странах с дюймовой системой мер в качестве символа для обозначения употребляется числитель дроби для диаметра вписанной окружности $1/4$ дюйма (6,35 мм).</p> <p>Например. Длина главной кромки $3/4$ дюйма. Символ для обозначения 3.</p>
V Круглые пластины	<p>В странах с дюймовой системой мер, условные обозначения те же, что и для равнобоочных пластин</p>

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

Символы для обозначения толщины пластин
(ИСО 1832)

В странах с дюймовой системой в качестве символа для обозначения употребляется числитель дроби:

а) в $1/32$ долях дюйма для пластин с диаметром вписанной окружности меньше $2/4$ дюйма (6,35 мм);

б) в $1/16$ — для пластин с диаметром $1/4$ дюйма и более.

Примечание. В качестве символа для обозначения прямоугольных пластин и пластин в форме параллелограмма вместо вписанной окружности используется ширина пластин.

(Продолжение см. с. 116).

Символы для обозначения конфигурации угла пластин в странах с дюймовой системой исчисления используются следующие цифры (ИСО 1832)

- 0 — острый, незакругленный угол;
- 1 — радиус вершины 1/64 дюйма;
- 2 — радиус вершины 1/32 дюйма;
- 3 — радиус вершины 3/64 дюйма;
- 4 — радиус вершины 1/16 дюйма;
- 6 — радиус вершины 3/32 дюйма;
- 8 — радиус вершины 1/8 дюйма.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Справочное

Обозначения размера пластин в соответствии со стандартизованными диаметрами вписанных окружностей для равносторонних и круглых пластин (ИСО 1832)

Равносторонние пластины

Диаметр вписанной окружности, дюймы	Обозначение размера пластин для форм H, O, P, S, T, C, D, E, M, V, W, R
3/16	1,5
7/32	1,8
1/4	2
5/16	2,5
3/8	3
1/2	4
5/8	5
3/4	6
1	8
1 1/4	10

Примечание. Длина кромки l может быть подсчитана по формуле: для равноугольных пластин (форма пластин H, O, P, S, T):

$$l = d \cdot \operatorname{tg} \frac{180^\circ}{n},$$

где n — число сторон многоугольника; для ромбических пластин (форм C, D, E, M, V)

для пластин формы W

$$l = \frac{d}{2} \left(\operatorname{ctg} \frac{\varepsilon_{r_1}}{2} + \operatorname{ctg} \frac{\varepsilon_{r_2}}{2} \right),$$

где ε_{r_1} , ε_{r_2} — углы при вершине острого и тупого углов.

(Продолжение см. с. 117)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19042—80)

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Справочное

Обозначение стандартных толщин пластин (ИСО 1832)

Толщина пластины S, дюймы	Обозначение толщины пластин
1/16	1
5/64	1,2
3/32	1,5
1/8	2
5/32	2,5
3/16	3
7/32	3,5
1/4	4
5/16	5
3/8	6
1/2	8

(Продолжение см. с. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19042—80)

ПРИЛОЖЕНИЕ 9

Обязательное

Обозначение размеров круглых пластин

Диаметр пластины, мм	Обозначение размера круглой пластины с диаметром в мет- рических единицах
6,0	06
8,0	08
10,0	10
12,0	12
16,0	16
20,0	20
25,0	25
32,0	32

(ИУС № 4 1991 г.)