

2209



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО  
ИНСТРУМЕНТА

ГОСТ 2209—90, ГОСТ 17163—90, ГОСТ 20312—90,  
ГОСТ 25393-90 ÷ ГОСТ 25402-90,  
ГОСТ 25404-90 ÷ ГОСТ 25409-90,  
ГОСТ 25411—90, ГОСТ 25412—90,  
ГОСТ 25414-90 ÷ ГОСТ 25416-90,  
ГОСТ 25419-90 ÷ ГОСТ 25426-90

Издание официальное



ставить на г. 2209-90.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

3 р. 10 к. БЗ 8—90/676

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО  
ИНСТРУМЕНТА

ГОСТ 2209—90, ГОСТ 17163—90, ГОСТ 20312—90,  
ГОСТ 25393-90 ÷ ГОСТ 25402-90,  
ГОСТ 25404-90 ÷ ГОСТ 25409-90  
ГОСТ 25411—90, ГОСТ 25412—90,  
ГОСТ 25414-90 ÷ ГОСТ 25416-90,  
ГОСТ 25419-90 ÷ ГОСТ 25426-90



Издание официальное








**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ  
ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА****Типы**Hard metal brazed tips for cutting tools.  
Types**ГОСТ  
25393—90**

ОКП 19 6000







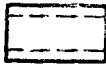
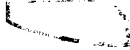
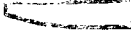
Дата введения 01.07.93





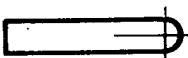


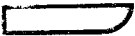
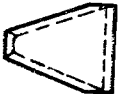
1. Пластины должны изготавливаться типов, указанных в таблице.




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		
061 исполнений: 1 2	0061 0062		
062 исполнений: 1 2	0063 0064		
06 правая	0012	ГОСТ 25397 	
06 левая	0013		
06 правая	0065		
06 левая	0066		

Обозначение	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластин	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 	Для проходных прямых расточных и револьверных резцов
		ГОСТ 25398 	Для чистовых и резьбовых 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 пластин	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

Обозначение	Код ОКП	Обозначение стандарта и эскиз пластины	Рекомендуемое назначение
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 фасочных резцов
47	0054	ГОСТ 25421 	Для резцов токарных проходных и отрезных к автоматам продольнофасонного точения
48	0055	ГОСТ 25422 	Для резцов для нарезания трапецидальной резьбы

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 — четная.

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

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		