

**ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ  
ТИПА 36**

Конструкция и размеры

ГОСТ

25414—90

Hard metal brazed tips, type 36.  
Design and dimensions

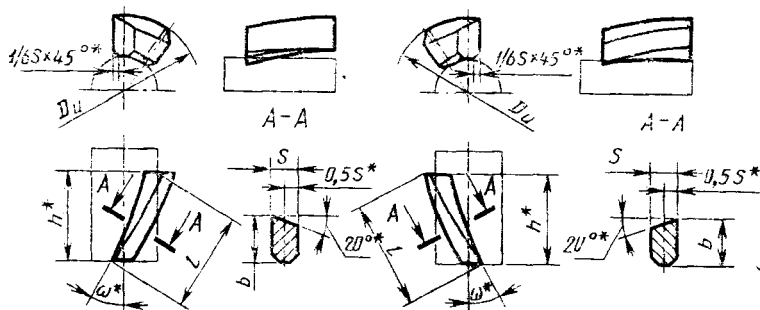
ОКП 19 6000

Дата введения 01.07.93

1. Настоящий стандарт распространяется на пластины для торцовых, насадных и концевых фрез со спиральным зубом.
2. Конструкция и размеры пластин должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Правая

Левая



\* Размеры для пресс-форм.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение пластин		$D_n$	$\omega$ , град.	Шаг винтовой поверхности $t$	$s$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$b$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$t$ (пред. откл. $\pm 1,5$ )	$h$	Основное применение	Дополнительное при меньшие
правых	левых									
36350	—	16	30	87	2,0	4,0	15,0	13,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36370	—	—	30	—	—	—	11,5	10,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36390	—	20	—	109	3,0	6,0	24,0	21,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36410	—	—	—	—	—	—	18,0	16,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36010	—	32	—	120	3,5	8,0	25,0	19,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36110	—	—	40	—	—	—	20,0	15,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36030	36040	50	—	187	4,3	8,5	29,0	22,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36130	36140	—	—	—	—	—	21,0	16,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36430	36440	80	—	435	—	—	30,0	26,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36450	36460	—	—	—	—	—	23,0	20,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36470	36480	100	30	544	5,0	10,0	31,0	27,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36490	36500	—	—	—	—	—	23,0	20,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36510	—	160	—	870	—	—	33,0	29,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10
36530	—	—	—	—	—	—	25,0	22,0	№ 4, № 9	№ 2, № 10

Примечание. Угол  $\omega_n$  наклона зуба фрезы по наружному диаметру определяется по формуле

$$\operatorname{ctg} \omega_n = \frac{t}{\pi D_n}$$

где  $t$  — шаг винтовой поверхности в мм;  $D_n$  — номинальный наружный диаметр инструмента (фрезы) в мм.

3. Размеры выкрашиваний на рабочих режущих кромках не должны превышать 0,3 мм, на остальных кромках не должны превышать 0,7 мм.

4. На режущих кромках пластин не допускаются округления радиусом более 0,3 мм, на остальных кромках — более 0,6 мм.

5. Размеры выкрашиваний на рабочей части пластин не должны превышать 0,7 мм; на не рабочей части не должны превышать 1,0 мм.

6. Условное обозначение пластин — по ГОСТ 25393.

7. Ориентировочная масса пластин указана в справочном приложении.

8. Технические требования — по ГОСТ 2209.

9. Применяемые марки сплавов: № 2 — Т15К6; № 4 — Т5К10; № 9 — ВК6; № 10 — ВК8.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Справочное*

Таблица 2

Ориентировочная масса пластин

Обозначение пластин		Ориентировочная масса пластин в г из твердого сплава марок			
правых	левых	Т15К6	Т5К10	ВК6	ВК8
36350	—	1,20	1,36	1,58	1,56
36370	—	0,92	1,05	1,22	1,21
36390	—	4,41	5,00	5,83	5,76
36410	—	3,36	3,81	4,45	4,39
36010	—	7,20	8,15	9,53	9,40
36110	—	5,67	6,44	7,50	7,40
36030	36040	10,70	12,10	14,10	13,90
36130	36140	7,76	8,80	10,30	10,10
36430	36440	15,00	17,00	19,90	19,60
36450	36460	11,60	13,10	15,30	15,10
36470	36480	15,10	17,10	19,90	19,70
36490	36500	11,20	12,70	14,80	14,60
36510	—	17,10	19,40	22,60	22,40
36530	—	13,00	14,70	17,20	17,00

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. А. Абрамов, канд. техн. наук; А. И. Скрипник, канд. техн. наук; Э. Ф. Эйхманс, 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 № 2764

3. Срок проверки — 1999 г.,  
периодичность проверки — 10 лет

## 4. ВЗАМЕН ГОСТ 25414—82

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2209—90	5
ГОСТ 25393—90	3