

**РЕЗЦЫ-ВСТАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ТИПА А
СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ****ГОСТ
29133—91****Типы и размеры**Cartridges, type A, for indexable inserts.
Types and dimensions**(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);

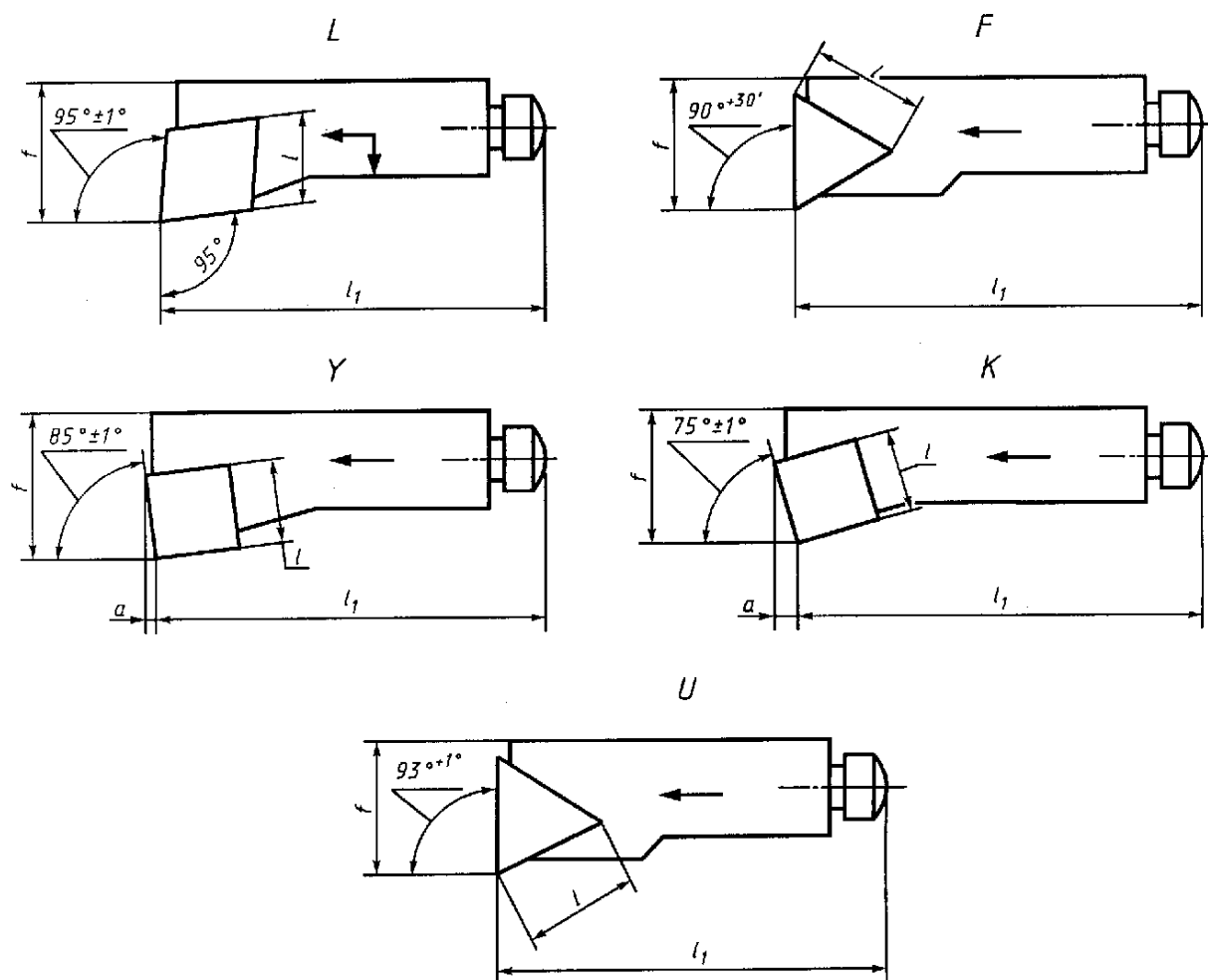
группа 2 — резцы-вставки типов W, S (черт. 2);

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

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

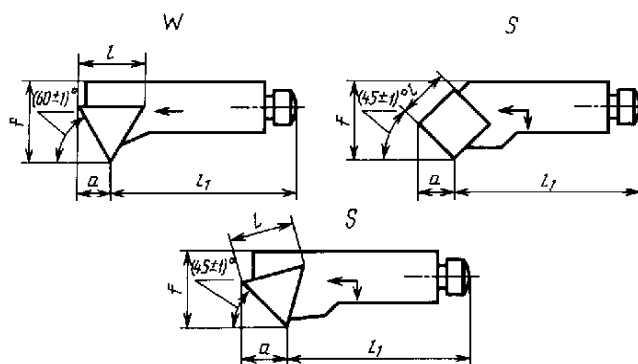
2. Основные размеры резцов-вставок должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1, 2.

Группа 1



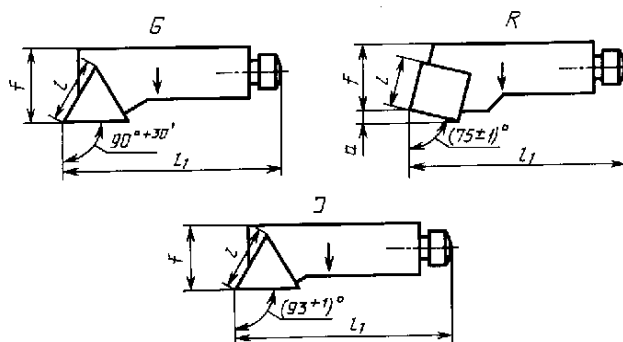
Черт. 1

Группа 2



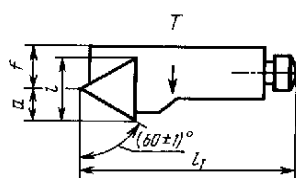
Черт. 2

Группа 3



Черт. 3

Группа 4



Черт. 4

Таблица 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} | | | | | | | | | |
| | Т | | S | С | | | | | | | | | | | | | |
| | 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 | 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 | 12 | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 22 | 15 | 12 | | | | | | — | — | 25 | 15,0 | 70 | 60 | 70 | | |
| | | | 16 | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 27 | 19 | 19 | | | | | | | | — | — | 32 | 20,0 | 100 | 87 | 100 |

* Для режущей пластины СР...04Т1... по ГОСТ 19042.

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

| h_1 $\pm 0,08$ | мм | | | | | |
|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-------|---------------|-------|
| | а для резцов типов: | | | | | |
| | К, R | S | | | T, W | Y |
| с пластиной формы T | | с пластиной формы S | с пластиной формы C | | | |
| 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 CP ... 04T1 ... по ГОСТ 19042.

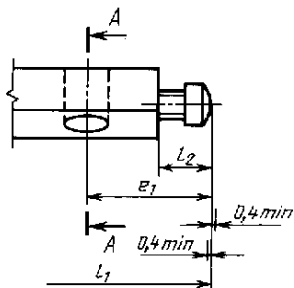
** С режущей пластиной CP ... 0502 ... по ГОСТ 19042.

*** С режущей пластиной формы T.

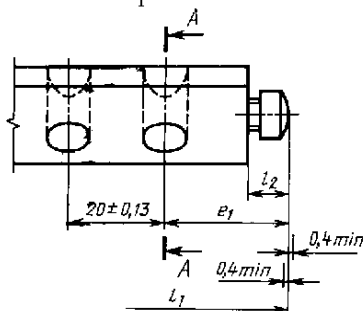
*4 С режущей пластиной формы C.

3. Конструкция и основные размеры крепежной части державок резцов-вставок должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 3.

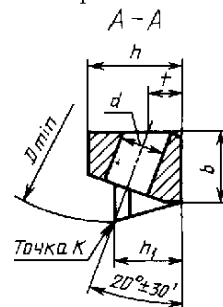
Для резцов-вставок
с $h_1 = 6, 8, 10, 12, 16$ и 20 мм



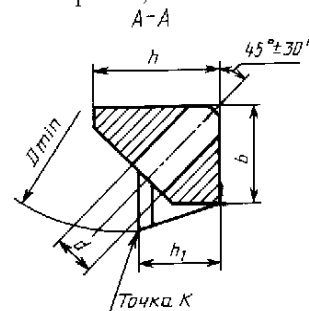
Для резцов-вставок
с $h_1 = 25$ мм



Для резцов-вставок
с $h_1 = 6, 8, 10$ и 12 мм



Для резцов-вставок
с $h_1 = 16, 20$ и 25 мм

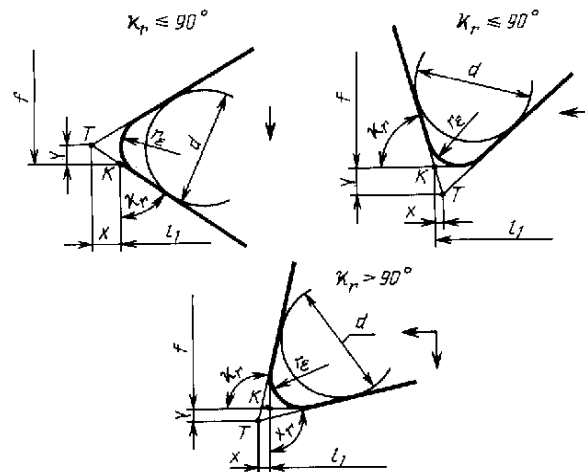


Черт. 5

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 |

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_ϵ , проведенной параллельно направлению подачи;

K — для главного угла в плане $\kappa > 90^\circ$ — точка пересечения двух касательных к радиусу r_ϵ , 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_ϵ , приведенных 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_{ϵ} | 0,4 | 0,8 | 1,2 |

4.6. При значениях радиуса r_{ϵ} , 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 «ИНСТРУМЕНТ» ТК 95

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