

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 19086—80

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

# **ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

## Технические условия

Throw-away (indexable) carbide inserts.  
SpecificationsГОСТ  
19086—80МКС 25.100  
77.160  
ОКП 19 6000Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на режущие, опорные пластины и стружколомы. Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 являются обязательными.  
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 6).

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и размеры пластин — по ГОСТ 19042 — ГОСТ 19053, ГОСТ 19056, ГОСТ 19057, ГОСТ 19059, ГОСТ 19061 — ГОСТ 19065, ГОСТ 19067 — ГОСТ 19081, ГОСТ 19083 — ГОСТ 19086, ГОСТ 24247 — ГОСТ 24257, ГОСТ 25403, ГОСТ 25418.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Материал пластин:

режущих — твердый сплав марок ВК6, ВК6-ОМ, ВК8, ВК10-ХОМ, ТТ20К9, ТТ7К12, ТТ8К6, ТТ10К8Б, Т5К10, Т14К8, Т15К6 и Т30К4 по ГОСТ 3882, безвольфрамовый твердый сплав марок КНТ16\* и ТН20 и твердый сплав соответствующих марок с износостойким покрытием по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

опорных — твердый сплав марки ВК15 по ГОСТ 3882;

стружколомов — твердый сплав марки ВК8 по ГОСТ 3882.

Микроструктура, макроструктура и режущие свойства — по ГОСТ 4872 или по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

2.2. Режущие пластины должны изготавливаться классов допусков по ГОСТ 19042 в зависимости от вида пластин. Класс допуска указывается в стандартах на конструкцию и размеры пластин.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Все пластины со стружколомающими канавками и необработанными ленточками, кроме пластин из твердого сплава марки Т30К4, подвергаются виброабразивной обработке. По заказу потребителя допускается не подвергать пластины виброабразивной обработке.

Радиус округления режущих кромок должен соответствовать указанному в табл. 1.

\* Пластины из безвольфрамового твердого сплава марки КНТ16 изготавливают только класса допуска У.

Таблица 1

Марка сплава	Радиус округления при диаметре вписанной окружности, мм	
	до 15,875	св. 15,875
T15K6, T14K8, T5K10, TT7K12, TT10K8Б, BK8, TT20K9	0,03—0,05	0,05—0,08
BK6, BK6-OM, BK10-XOM, TT8K6	0,02—0,03	0,02—0,03

2.4. По требованию потребителя режущие пластины изготавливаются с дополнительной обработкой режущих кромок:

- с округлением режущих кромок;
  - с упрочняющей фаской;
  - с упрочняющей фаской и округлением режущих кромок.
- 2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 6).

2.4.1. Величина радиуса округления режущих кромок должна соответствовать указанной в табл. 2а.

Таблица 2а

Обозначение	Радиус округления $r_n$ , мм
02	От 0,02 до 0,03
03	Св. 0,03 до 0,05
05	Св. 0,05 до 0,08
08	Св. 0,08 до 0,10

2.4.2. Размеры упрочняющей фаски (ширина × угол) должны соответствовать указанным в табл. 2б.

Таблица 2б

Обозначение	Ширина фаски, мм	Обозначение	Угол
0	—	0	—
1	От 0,1 до 0,2	1	5°
2	Св. 0,2 до 0,3	2	10°
3	Св. 0,3 до 0,4	3	15°
4	Св. 0,4 до 0,5	4	20°
5	Св. 0,5 до 0,6	5	25°
6	Св. 0,6 до 0,7	6	30°
7	Св. 0,7 до 0,8	7	35°
8	Св. 0,8 до 0,9	8	40°

2.4.1, 2.4.2. (Введены дополнительно, Изм. № 6).

2.5. Предельные отклонения линейных и угловых размеров режущих, опорных пластин и стружколомов должны соответствовать величинам, указанным в табл. 3

Таблица 3

Контролируемый параметр		Размеры, мм							Опорные пластины	Стружколомы	
		Режущие пластины классов допусков									
		U	M		K	G	E	C			A
все формы, кроме D	форма D										
		Предельные отклонения									
Длина $L$ , ширина $B$ , наружный диаметр круглых пластин, диаметр вписанной окружности $d$ , $d_0$	до 10,0	±0,08	±0,05		±0,05	±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	-0,30	—
	св. 10,0 до 12,7	±0,13	±0,08		±0,08						
	св. 12,7 до 22,25	±0,18	±0,10		±0,10						
	св. 22,25 до 30,0	±0,25	±0,13		±0,13						
	св. 30,0	±0,25	±0,15		±0,15						
Размер $m^*$ при диаметре $d$	до 10,0	±0,13	±0,08	±0,11	±0,13	±0,025	±0,025	±0,013	±0,005	—	—
	св. 10,0 до 12,7	±0,20	±0,13	±0,15							
	св. 12,7 до 22,25	±0,27	±0,15	±0,18							
	св. 22,25 до 30,0	±0,38	±0,18	—							
	св. 30,0	±0,38	±0,20	—							
Толщина $s$		±0,13 ±0,20**	±0,13		±0,025	±0,13	±0,025	±0,025	±0,025	±0,13	±0,13
Радиус при вершине $r^{***}$		±0,1	±0,1		—	±0,1	±0,01	±0,1	—	±0,2	—
Диаметр отверстия $d_1$		±0,13	±0,10		—	±0,10	±0,10	±0,10	—	+0,10 -0,20	—
Угол при вершине, мин., для пластин	без канавок	±0,30	±0,30		±15	±5	±5	±5	±5	±30	±30
	с канавками				—	±10	—	—	—		
Задний угол, мин		±30	±30		±20	±20	±20	±20	±20	±30	—
Углы расположения фасок в плане, мин. для пластин с задним углом	от 0° до 20°	—	—		+15	—	+15	+15	+15	—	—
	от 20° включ. и более	—	—		—	—	—	+5	+5	—	—

\* Размер  $m$  служит для задания номинального положения вершины пластин, а предельные отклонения размера  $m$  являются предельными отклонениями от номинального положения вершины пластины.

\*\* Для пластин со стружколомающими канавками и риффованными ленточками.

\*\*\* Предельные отклонения радиуса  $r$  могут быть использованы только в той степени, которая обеспечит получение размера  $m$  в пределах допуска.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).