

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 5609—
2015

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ
С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ СМЕННЫХ
МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН**

Обозначение

(ISO 5609-1:2012, IDT)

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 11813
24 апреля 2015 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Союз Европейских Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИ-ИНСТРУМЕНТ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 95 «Инструмент»

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования (протокол от 12 ноября 2015 г. №82-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 5609-1:2012 Tool holders for internal turning with cylindrical shank for indexable inserts -- Part 1: Designation, styles, dimensions and calculation for corrections (Оправки инструментальные расточные с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 1. Обозначение, формы, размеры и расчет поправок).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в национальных органах по стандартизации вышеуказанных государств.

В разделе «Нормативные ссылки» и тексте стандарта ссылки на международные стандарты актуализированы.

Степень соответствия - идентичная (IDT).

5 ВВЕДЕНИЕ ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Система обозначения	2
4 Символы обозначения	2
5 Сводные характеристики	7
6 Размеры	10
7 Определение размеров	11
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным межгосударственным стандартам	16

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ
СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН

Обозначение

Boring tools with mechanically clamped indexable insert. Symbols

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает символы, предназначенные для условного обозначения типов и размеров расточных резцов с цилиндрической державкой с механическим креплением сменных режущих многогранных пластин.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные международные стандарты. Для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его изменения):

ISO 2768-1, General tolerances — Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications (Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на размеры)

ISO 3002-1, Basic quantities in cutting and grinding — Part 1: Geometry of the active part of cutting tools — General terms, reference systems, tool and working angles, chip breakers (Основные величины, относящиеся к процессам резания и шлифования. Часть 1. Геометрия рабочей части режущего инструмента. Основные термины, эталонные системы координат, углы резания и истинные углы режущего инструмента, стружколомы)

ISO 5609-2, Tool holder for international turning with cylindrical shank for indexable inserts — Part 2: Style F (Оправки инструментальные для растачивания на токарном станке с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 2. Тип F)

ISO 5609-3, Tool holder for international turning with cylindrical shank for indexable inserts — Part 3: Style K (Оправки инструментальные для растачивания на токарном станке с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 3. Тип K)

ISO 5609-4, Tool holder for international turning with cylindrical shank for indexable inserts — Part 4: Style L (Оправки инструментальные для растачивания на токарном станке с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 4. Тип L)

ISO 5609-5, Tool holder for international turning with cylindrical shank for indexable inserts — Part 5: Style U (Оправки инструментальные для растачивания на токарном станке с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 5. Тип U)

ISO 5609-6, Tool holder for international turning with cylindrical shank for indexable inserts — Part 6: Style Q (Оправки инструментальные для растачивания на токарном станке с цилиндрическим хвостовиком для многогранных режущих пластин. Часть 6. Тип Q)