

**ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ
МНОГОГРАННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ С УГЛОМ 80°,
С ОТВЕРСТИЕМ И СТРУЖКОЛОМАЮЩИМИ
КАНАВКАМИ НА ОДНОЙ СТОРОНЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ СМЕННЫЕ
МНОГОГРАННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
РОМБИЧЕСКОЙ ФОРМЫ С УГЛОМ 80° ,
С ОТВЕРСТИЕМ И СТРУЖКОЛОМАЮЩИМИ КАНАВКАМИ
НА ОДНОЙ СТОРОНЕ

ГОСТ
19059—80

Конструкция и размеры

Rhombic throw-away (indexable) carbide cutting
inserts with 80° included angle, with cylindrical holes
and chip-breaking flutes on one face only.

Design and dimensions

МКС 25.100

77.160

ОКП 19 6000

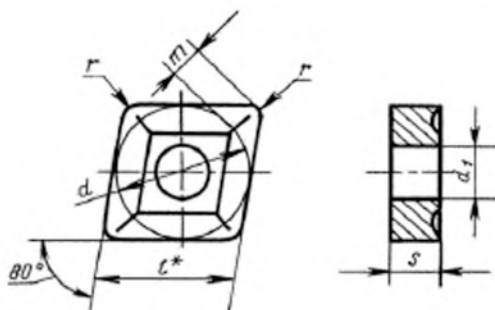
Дата введения 01.01.82

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1. (Исключен, Изм. № 3).

2. Конструкция и размеры пластин должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок.

Обозначение пластин классов допусков						l	d	d ₁	s	r	m
U			M								
цифровое	буквенно-цифровое	Применяемость	цифровое	буквенно-цифровое	Применяемость						
05114—090304	CNUM-090304		05124—090304	CNMM-090304		9,7	9,525	3,81	3,18	0,4	2,425
05114—090308	CNUM-090308		05124—090308	CNMM-090308						0,8	2,205
05114—120404	CNUM-120404		05124—120404	CNMM-120404		12,9	12,700	5,16	4,76	0,4	3,307
05114—120408	CNUM-120408		05124—120408	CNMM-120408						0,8	3,088
05114—120412	CNUM-120412		05124—120412	CNMM-120412		16,1	15,875	6,35	6,35	1,2	2,867
05114—160412	CNUM-160412		05124—160412	CNMM-160412						1,2	3,748
05114—160416	CNUM-160416		05124—160416	CNMM-160416		19,3	19,050	7,93	6,35	1,6	3,528
—	—		05124—160608	CNMM-160608						0,8	3,970
—	—		05124—160612	CNMM-160612		1,2	3,749				
05114—190608	CNUM-190608		05124—190608	CNMM-190608		19,3	19,050	7,93	6,35	0,8	4,851
05114—190616	CNUM-190616		05124—190616	CNMM-190616						1,6	4,411
05114—190612	CNUM-190612		05124—190612	CNMM-190612						1,2	4,631
05114—190624	CNUM-190624		05124—190624	CNMM-190624						2,4	3,960

Пример условного обозначения при заказе пластины из твердого сплава марки ВК6, класса допуска U, с длиной режущей кромки $l \sim 9,7$ мм, толщиной $s = 3,18$ мм, радиусом $r = 0,4$ мм.

19 6524 0381 090304

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

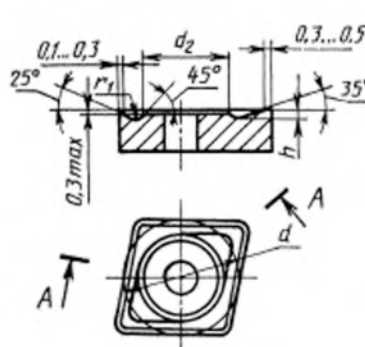
3. Форма и размеры стружколомающих канавок указаны в приложении 1.
4. Ориентировочная масса пластин указана в приложении 2.
5. Система обозначений пластин — по ГОСТ 19042.
6. Технические требования — по ГОСТ 19086.
7. Применяемые марки сплавов указаны в приложении 3.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

Форма и размеры стружколомающих канавок на передней поверхности пластин указаны на чертеже и в таблице.

Форма 1 для диаметров
 $d = 9,525$ и $12,700$ мм



Форма 2 для диаметров
 $d = 15,875$ и $19,050$ мм

