

**Изменение № 4 ГОСТ 19086—80 Пластины сменные многогранные твердосплавные. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.07.87 № 3170**

**Дата введения 01.01.88**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Режущие пластины должны изготавливаться классов допусков по ГОСТ 19042—80 в зависимости от вида пластин».

*(Продолжение см. с. 66)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19086—80)*

тин. Класс допуска указывается в стандартах на конструкцию и размеры пластин».

Пункт 2.5. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 67)*

## Размеры в мм

Контролируемые параметры		Режущие пластины классов допусков							Опорные пластины	Стружколомы	
		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	$\pm 0,08$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	-0,30	—	
	св. 10,0 до 12,7	$\pm 0,13$	$\pm 0,08$	$\pm 0,08$							
	св. 12,7 до 22,25	$\pm 0,18$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$							
	св. 22,25 до 30,0	$\pm 0,25$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$							
	св. 30,0 до 32,0	$\pm 0,25$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$							
Размер $m^*$ при диаметре $d$ , $d_0$	до 10,0	$\pm 0,13$	$\pm 0,08$	$\pm 0,11$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	—	—	
	св. 10,0 до 12,7	$\pm 0,20$	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$							
	св. 12,7 до 22,25	$\pm 0,27$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$							
	св. 22,25 до 30,0	$\pm 0,38$	$\pm 0,18$	—							
	св. 30,0 до 32,0	$\pm 0,38$	$\pm 0,20$	—							
Толщина $s$	$\pm 0,13$ $\pm 0,20^{**}$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$		
Радиус при вершине $r^{***}$	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	—	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	—	$\pm 0,2$	—		

(Продолжение см. с. 68)

## Размеры в мм

Контролируемые параметры	Режущие пластины классов допусков							Опорные пластины	Стружколомы	
	U	M		K	G	E	C			A
		все формы кроме D	форма D							
Предельные отклонения										
Диаметр отверстия $d_1$	$\pm 0,13$	$\pm 0,10$	—	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	—	$+0,10$ $-0,20$	—	
Угол при вершине для пластин	без канавок	$\pm 30'$	$\pm 30'$	$\pm 15'$	$\pm 5'$	$\pm 5'$	$\pm 5'$	$\pm 5'$	—	
	с канавками	$\pm 30'$	$\pm 30'$	—	$\pm 10'$	—	—	—	$\pm 30'$	
Задний угол	$\pm 30'$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 20'$	$\pm 20'$	$\pm 20'$	$\pm 20'$	$\pm 20'$	$\pm 30'$	
Передний угол	$\pm 1,5^\circ$	$\pm 1,5^\circ$	—	$\pm 1,5^\circ$	—	—	—	—	—	
Углы расположения фасок в плане для пластин с задним углом	от $0^\circ$ до $20^\circ$	—	—	$+30'$	—	$+15'$	$+15'$	$+15'$	—	
	от $20^\circ$ и более	—	—	—	—	—	$+5'$	$+5'$	—	

\* Размер  $t$  служит для задания номинального положения вершины пластин.

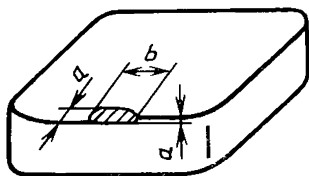
\*\* Для пластин со стружколомающими канавками и шлифованными ленточками.

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

(Продолжение см. с. 69)

Пункт 2.8. Таблица 4. Заменить класс допусков:  $M$  на  $M, K$ ;  $G, E, C$  на  $G, E, C, A$ .

Пункт 2.9.2 изложить в новой редакции: «2.9.2. Размеры выкрашивания на режущих кромках пластин без стружколомающих канавок и со спресованными или шлифованными стружколомающими канавками, не должна превышать значений, указанных в табл. 5 и на черт. 1а.



Черт. 1а

Пункт 2.9.2. Таблица 5. Головка. Заменить слова и классы допусков: «Величина выкрашиваний (глубина  $\times$  протяженность)» на «Размеры выкрашиваний ( $a \times b$ )»;  $G, E, C$  на  $G, E, C, K, A$ .

Пункт 2.9.4. Заменить слова: «величина выкрашивания не должна быть более 0,15 мм глубиной и 0,30 мм протяженностью» на «размеры выкрашиваний ( $a \times b$ ) не должны быть более 0,15  $\times$  0,30 мм».

Пункт 2.9.5. Заменить слова: «величина выкрашивания не должна быть более 0,30 мм глубиной и 0,60 мм протяженностью» на «размеры выкрашиваний ( $a \times b$ ) не должны быть более 0,30  $\times$  0,60 мм».

Пункт 2.9.6. Заменить слова: «по глубине или ширине» на «размера  $a$ , равного».

Пункт 2.10. Таблица 6. Заменить классы допусков:  $G, E, C$  на  $G, E, C, K, A$ ; дополнить примечанием: «Примечание. Допускается шлифование пластин со стружколомающими канавками и задними углами по задним поверхностям на ширину не менее 1,0 мм от режущей кромки».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### «3. Приемка

3.1. Для проверки соответствия пластин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль.

3.2. Контроль на соответствие требованиям п. 2.1 — по ГОСТ 20559—75.

3.3. Контроль на соответствие требованиям пп. 2.9.2, 2.9.3, 2.9.6 и 2.11 — сплошной.

3.4. Контроль на соответствие требованиям пп. 2.3—2.8, 2.9.4, 2.9.5, 2.10, 2.12 — выборочный.

Порядок проведения контроля — по ГОСТ 18242—72.

Пластины на контроль предъявляются партиями. Партия должна состоять из пластин одного форморазмера, одной марки твердого сплава, изготовленных по одному технологическому процессу за определенный промежуток времени и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.5. Метод отбора пластин и выборку — случайный по ГОСТ 18321—73.

3.6. Дефекты пластин разделяются на критические, значительные и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

К критическим относятся дефекты, связанные с нарушением требований, указанных в пп. 2.9.2, 2.9.3, 2.9.6 и 2.11.

Критические дефекты не допускаются.

3.7. К значительным относятся дефекты, связанные с нарушением требований, указанных в пп. 2.3, 2.4, 2.9.4 в части размеров выкрашиваний на рабочей кромке стружколомов, 2,5 на размеры  $d, m, s, r$ , 2,8 в части отклонения от плоскостности опорных поверхностей и 2.10.

(Продолжение см. с. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19086—80)

Контроль должен проводиться по каждому параметру в отдельности, отнесенных к значительным дефектам.

План контроля должен соответствовать указанному в табл. 6а.

Таблица 6а

шт.

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число
51— 90	13	0
91— 150	20	0
151— 280	32	1
281— 500	50	1
501— 1200	80	2
1201— 3200	125	3
3201—10000	200	5

Примечание. Для партий объемом менее 51 шт. должен проводиться сплошной контроль.

3.8. Партия принимается, если количество дефектных пластин в выборке не превышает приемочного числа.

Партия не принимается или подвергается сплошному контролю, если количество дефектных пластин в выборке более приемочного числа.

3.9. К малозначительным относятся дефекты, связанные с нарушением требований, указанных в пп. 2.5 (за исключением размеров  $d$ ,  $m$ ,  $s$ ,  $r$ ), 2.6, 2.7, 2.8 (за исключением отклонений от плоскостности опорных поверхностей), 2.9.4 (за исключением размеров выкрашиваний на рабочей кромке стружколомов), 2.9.5, 2.12.

Контроль должен проводиться по совокупности параметров, отнесенных к малозначительным дефектам.

План контроля должен соответствовать указанному в табл. 7а.

Таблица 7а

шт.

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число
51— 90	13	2
91— 150	20	3
151— 280	32	5
281— 500	50	7
501— 1200	80	10
1201— 3200	125	14
3201—10000	200	21

Примечание. Для партий объемом менее 51 шт. должен проводиться сплошной контроль.

3.10. Партия пластин принимается, если количество дефектов в выборке по совокупности параметров не превышает приемочного числа.

Партия пластин не принимается или подвергается сплошному контролю, если количество дефектов в выборке по совокупности параметров больше приемочного числа.

(Продолжение см. с. 71)

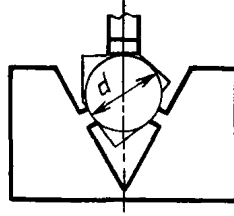
(Продолжение изменения к ГОСТ 19086—80)

Партия пластин не принимается или подвергается сплошному контролю по параметру, если его отклонение превышает предельное более чем на 50 % от допуска хотя бы на одной пластине.

3.11. Дефектные пластины, выявленные в партии, прошедшей приемочный контроль, должны быть заменены.

Пункт 4.3. Таблица 7. Графу «Рекомендации по проведению измерения» для пункта 3 дополнить словами: «Измерения проводят на расстоянии не более 2 мм от режущей кромки».

Таблица 8. Графу «Измерительные приборы» для позиции 3 дополнить словами: «и инструментальный микроскоп»; заменить значение: 5' на 2', графу «Схема измерения» для позиции 6 дополнить подпунктом — в): «в) пластины шестигранной формы с углом 80°



(Продолжение см. с. 72)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19086—80)*

графа «Рекомендации по проведению измерения». Заменить слова: «Допустимые показания при измерении трехгранных и пятигранных пластин не должны превышать предельных отклонений размера  $d$ , увеличенных соответственно в 1,5 и 1,14 раза» на «Допустимые показания при измерении пластин трехгранной и шестигранной формы с углом  $80^\circ$  не должны превышать предельных отклонений размера  $d$ , увеличенных в 1,5 раза, а пятигранных пластин — увеличенных в 1,11 раза»;

графу «Измерительные приборы» для позиции 11 дополнить словами: «лекальная линейка, образец просвета».

Пункт 5.1 после слов «электрохимическим способом» дополнить словами: «или краской».

(ИУС № 12 1987 г.)