

**Изменения № 6 ГОСТ 19086—80 Пластины сменные многогранные твердосплавные. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3625**

**Дата введения 01.08.91**

**На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 202—75).**

**Вводную часть дополнить абзацем: «Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».**

**Пункт 1.1 дополнить ссылками: ГОСТ 25403—82, ГОСТ 25418—82.**

*(Продолжение см. с. 200)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19086—80)*

Пункт 2.1. Исключить обозначение: ВКЗМ; заменить обозначение: ВК10-ОМ на ВК10-ХОМ;

дополнить абзацем: «Микроструктура, макроструктура и режущие свойства — по ГОСТ 4872—75 или по нормативно-технической документации».

Пункт 2.3. Таблицу 1 вложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 201)*

Таблица 1

Марка сплава	Радиус округления при диаметре вписанной окружности, мм	
	до 15,875	св. 15,875
Т15К6, Т14К8, Т5К10, ТТ7К12, ТТ10К8Б, ВК8, ТТ20К9	0,03—0,05	0,05—0,08
ВК6, ВК6-ОМ, ВК10-ХОМ, ТТ8К6	0,02—0,03	0,02—0,03

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. По требованию потребителя режущие пластины изготавливаются в дополнительной обработке режущих кромок:

с округлением режущих кромок;

с упрочняющей фаской;

с упрочняющей фаской и округлением режущих кромок».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.4.1, 2.4.2:

«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 » 0,05
05	Св. 0,05 » 0,08
08	Св. 0,08 » 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 » 0,3	2	10°
3	Св. 0,3 » 0,4	3	15°
4	Св. 0,4 » 0,5	4	20°
5	Св. 0,5 » 0,6	5	25°
6	Св. 0,6 » 0,7	6	30°
7	Св. 0,7 » 0,8	7	35°
8	Св. 0,8 » 0,9	8	40°

(Продолжение см. с. 202)

Пункт 2.11 изложить в новой редакции: «2.11. На всех поверхностях пластин не должно быть вздутий, расслоений, трещин, а на опорных поверхностях так же налипаний».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.17—2.21:

«2.17. На опорной поверхности каждой режущей пластины диаметром ~~внешней~~ окружности более 6,35 мм должна быть нанесена электрохимически способом или краской марка твердого сплава.

Режущие пластины диаметром 6,35 мм и менее, пластины ~~с~~ диаметром 12,7 мм и менее и отверстием, опорные пластины и стружколомы не маркируют.

2.18. Пластины одной марки сплава, одной партии и одного ~~формовальника~~ укладывают в потребительскую тару (в специальные пластмассовые футляры и индивидуальные ячейки для каждой пластины) до 10 шт.

Пластины, габаритные размеры которых превышают 17×18×5 мм, допускаются заворачивать в целлофан по ГОСТ 7730—89 или другие прозрачные полимерные пленки в количестве до 10 шт. Допускается перемещение ~~пластин~~ в футлярах.

2.19. В потребительскую тару вкладывают или фиксируют ~~полнотелесовой~~ лентой с липким слоем или бумажной лентой с помощью клея ~~этикетку с красной~~ полоской — красной, синей или желтой — в зависимости от группы применения сплава по справочному приложению 2.

На этикетке должно быть указано:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) марка твердого сплава и подгруппа применения — по справочному приложению 2;

в) номер партии и дата выпуска;

г) обозначение пластин (цифровое или буквенно-цифровое);

д) обозначение стандарта на конструкцию и размеры.

2.20. В групповую тару вкладывается паспорт, в котором должно быть ~~указано~~:

количество пластин и их масса;

результаты испытаний;

сведения по п. 2.19.

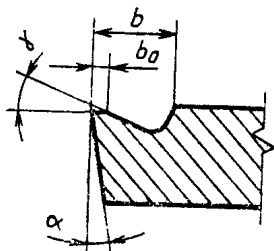
2.21. Остальные требования к упаковке пластин — по ГОСТ 19088—83.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

## «5. Транспортирование и хранение

5.1. Транспортирование и хранение пластин — по ГОСТ 19088—83.

Приложение 1. Справочное. Чертеж справа заменить новым:



$\gamma$  — угол передний

$\alpha$  — угол задний

$b$  — ширина стружколомающей канавки

$b_0$  — ширина фаски режущей кромки

Приложение 2. Таблица. Исключить марку твердого сплава: ВКЗМ; графа «Марка твердого сплава с износостойким покрытием по ~~технической~~ документации, утвержденной в установленном порядке».

Заменить обозначения: Т5К10+TiC на Т5К10+TiC; ВП 1255 — (для подгруппы Р10); дополнить маркой — ВК8+TiC — (для подгруппы К30).