

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ СО СМЕННЫМИ  
РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 28101-89  
(СТ СЭВ 6288-88)**

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ СО СМЕННЫМИ  
РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ

Типы и основные размеры

Boring tools with changeable indexable inserts.  
Types and basic dimensions

ГОСТ  
28101—89

(СТ СЭВ  
6288—88)

ОКП 39 2100

Дата введения 01.01.90

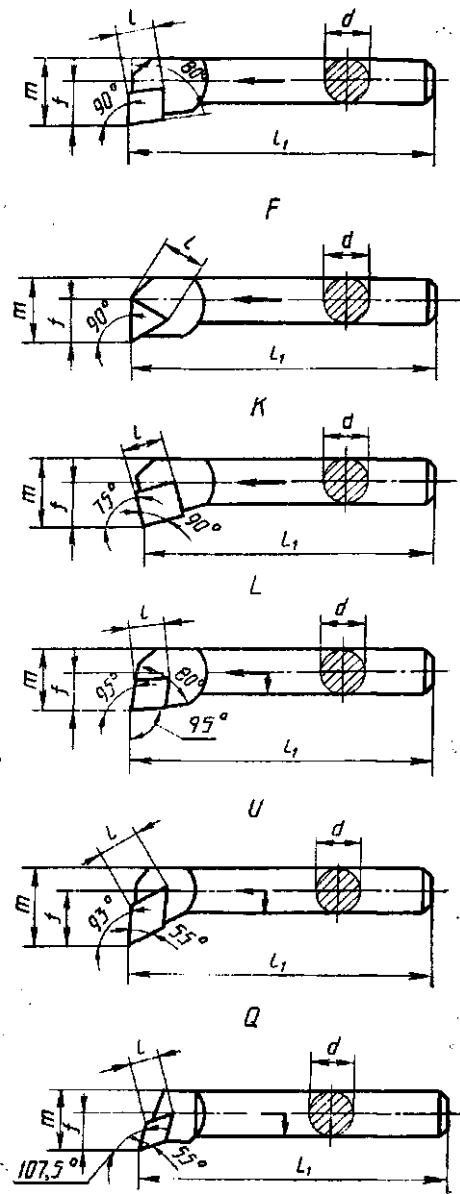
Настоящий стандарт распространяется на токарные и расточные резцы с круглым сечением державки с механическим креплением сменных режущих пластинок из твердых сплавов, безвольфрамовых твердых сплавов и керамики.

1. ТИПЫ

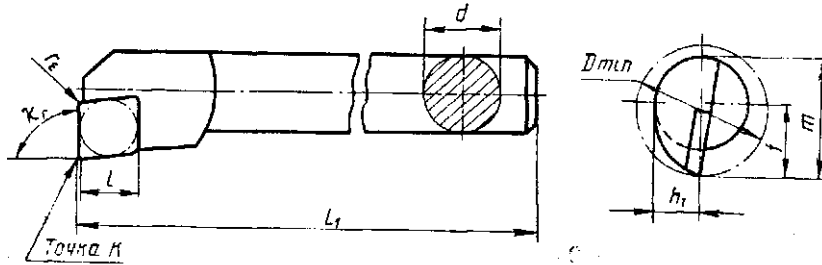
**В зависимости от главного угла в плане и направления подачи резцы изготавливаются типов F, K, L, U, Q, указанных на черт. 1.**

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**2.1. Основные размеры резцов, оснащенных пластинами из твердого сплава, должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2, резцов, оснащенных пластинами из керамики — на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 3.**



Черт. 1



Черт. 2

Примечание.

$$h_1 = \frac{d}{2}; \quad m = f + \frac{d}{2}.$$

Таблица 1

d g7	l <sub>1</sub> к16		f 0 -0.25	D <sub>min</sub>
	мм			
	короткие	длинные		
8	80	100	6	11
10	100	125	7	13
12	125	150	9	16
16	150	200	11	20
20	180	250	13	25
25	200	300	17	32
32	250	350	22	40
40	300	400	27	50
50	350	450	35	63
60	400	500	43	80

Таблица 2

мм

Тип резца	Форма режущей пластины	l для диаметров													
		8	10	12	16	20	25	32	40	50	60				
F	C	06	06	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
F	T	—	11	11	11	11	16	16	16	16	22	22	22	27	
K	S	—	—	—	09	09	09	12	12	12	15	15	19	15	19
L	C	06	06	06	09	09	12	12	12	12	16	19	16	19	
U	D	—	—	07	07	11	15	11	15	15	15	15	19	15	19
Q	D	—	—	07	07	11	11	15	15	15	—	—	—	—	

Примечание. В графе / указан символ размера пластины во ГОСТ 19042.

Таблица 3

мм

Тип резца	Форма режущей пластины	l для диаметров						
		25	32	40	50	60		
F	T	11	16	16	16	22	16	22
K	S	09	12	12	12	15	12	15
L	C	—	12	12	12	16	12	16
U	D	—	—	—	15	15	—	—
Q	D	11	15	11	15	15	15	—

Примечания:

1. В графе / указан символ размера пластины по ГОСТ 19042.
2. В случае необходимости допускается использование сменной режущей пластины с меньшей длиной кромки l, чем это указано в табл. 3.

2.2. Размеры  $l_1$  и  $f$ , указанные в табл. 1—3, установлены для резцов, оснащенных пластиной с радиусом при вершине указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм			
Диаметр вписанной окружности	6,35	9,525; 12,7	15,875; 19,05
$r_s$	0,4	0,8	1,2

2.3. Основные размеры  $l_1$  и  $f$  должны определяться по схемам, приведенным в приложении.

2.4. В случае если величина радиуса  $r_s$  отличается от указанной в табл. 4, размеры  $l_1$  и  $f$ , приведенные в табл. 2 и 3, должны быть скорректированы с учетом расчетных величин  $X$  и  $Y$ , приведенных в приложении.

2.5. Технические условия — по ГОСТ 26613.