

ГОСТ Р 50026—92  
(ИСО 514—75)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

# РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва

БЗ 2—94

26802

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ****РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ  
С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ****ГОСТ Р**

Типы и размеры

**50026—92**Turning tools with carbide tips.  
Types and dimensions**(ИСО 514—75)**

ОКП 39 2100

Дата введения 01.07.93

Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы с твердосплавными пластинами по ГОСТ 25395 и ГОСТ 25396.

Требования настоящего стандарта являются обязательными. В настоящий стандарт дополнительно включены десятичные обозначения резцов, соответствующие потребностям народного хозяйства.

**1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Резцы должны изготавливаться типов:

1 — для обработки сквозных отверстий;

2 — для обработки глухих отверстий.

1.2. В зависимости от сечения хвостовика — по ГОСТ 29084, резцы должны изготавливаться исполнений:

1 — с квадратным сечением хвостовика  $h=b$ ;

2 — с круглым сечением хвостовика  $d$ .

1.3. Основные размеры резцов типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

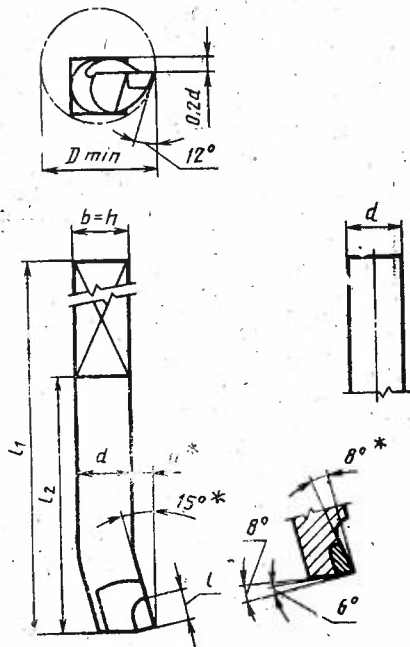
© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Тип 1

Исполнение 1

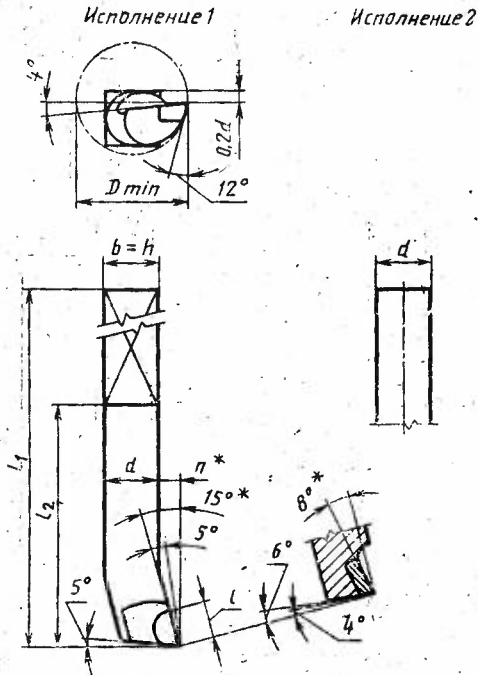
Исполнение 2



\* Размеры для справок.

Черт 1

Тип 2



\* Размеры для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

Обозначение* резцов типа		Применяе- мость резцов типов		Испол- нение резцов	$h \times b$	$d$	$l_1$	$l_2$	$n$	$l$	$D$ , не более
		1	2								
1	2										
2140-0091	2141-0091			1	8×8	—	125	40	3	5	14
2140-0092	2141-0092			2	—	8		—			
2140-0093	2141-0093			1	10×10	—	150	50	4	6	18
2140-0094	2141-0094			2	—	10		—			
2140-0095	2141-0095			1	12×12	—	180	63	5	8	21
2140-0096	2141-0096			2	—	12		—			
2140-0097	2141-0097			1	16×16	—	210	80	6	10	27
2140-0098	2141-0098			2	—	16		—			
2140-0099	2141-0099			1	20×20	—	250	100	8	12	34
2140-0101	2141-0101			2	—	20		—			
2140-0102	2141-0102			1	25×25	—	300	125	10	16	43
2140-0103	2141-0103			2	—	25		—			
2140-0104	2141-0104			1	32×32	—	355	160	12	20	52
2140-0105	2141-0105			2	—	32		—			

С 4 ГОСТ Р 50026—92

\* Обозначения резцов — в соответствии с потребностями народного хозяйства.

Пример условного обозначения резца типа 1, исполнения 1, сечением  $h \times b = 10 \times 10$  мм:

Резец 2140-0093 ГОСТ Р 50026—92

1.4. Значения длины  $l_1$ , определяемые рядом предпочтительных чисел R 40/3 по ГОСТ 8032, не должны отличаться от значений, полученных по формуле  $10d+50$  мм более чем на 15 мм.

1.5. Технические требования — по ГОСТ 5688.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 95 «Инструмент»

### РАЗРАБОТЧИКИ:

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, Н. И. Минаева, Н. Н. Миронова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 20.07.92 № 731

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 514—75 «Резцы токарные с твердосплавными пластинами. Резцы расточные» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

3. Срок проверки 1997 г., периодичность проверки 5 лет

### 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5688—61	1.5
ГОСТ 8032—84	1.4
ГОСТ 25395—90	Вводная часть
ГОСТ 25396—90	Вводная часть
ГОСТ 29084—91	1.2

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 1994 г.

Редактор Р. С. Федорова  
Технический редактор О. Н. Никитина  
Корректор Е. Ю. Гебрук

Сдано в наб. 03.10.94. Подп. в печ. 10.11.94. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отг. 0,47.  
Уч.-изд. л. 0,35. Тир. 775 экз. С 1791.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1917  
ПЛР № 040138