

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

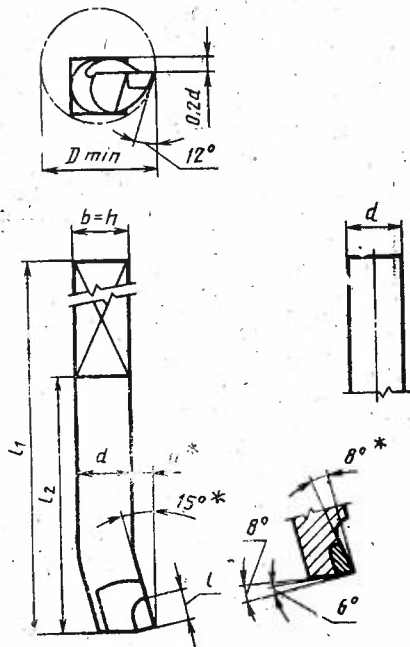
© Издательство стандартов, 1994

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

Тип 1

Исполнение 1

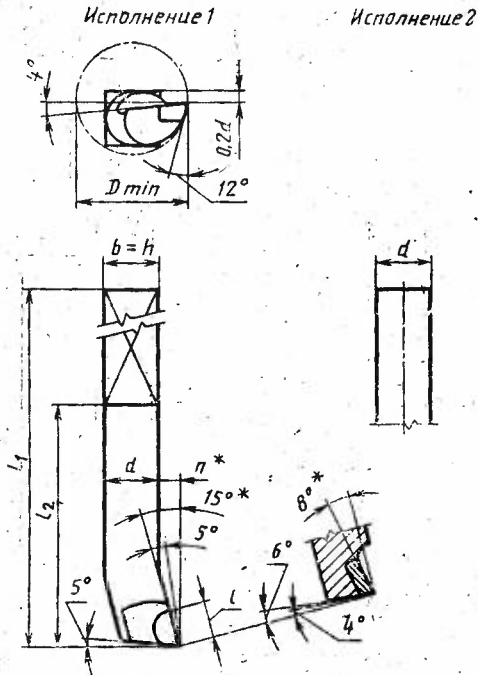
Исполнение 2



\* 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	$8 \times 8$	—	125	40	3	5	14
2140-0092	2141-0092			2	—	8		—			
2140-0093	2141-0093			1	$10 \times 10$	—	150	50	4	6	18
2140-0094	2141-0094			2	—	10		—			
2140-0095	2141-0095			1	$12 \times 12$	—	180	63	5	8	21
2140-0096	2141-0096			2	—	12		—			
2140-0097	2141-0097			1	$16 \times 16$	—	210	80	6	10	27
2140-0098	2141-0098			2	—	16		—			
2140-0099	2141-0099			1	$20 \times 20$	—	250	100	8	12	34
2140-0101	2141-0101			2	—	20		—			
2140-0102	2141-0102			1	$25 \times 25$	—	300	125	10	16	43
2140-0103	2141-0103			2	—	25		—			
2140-0104	2141-0104			1	$32 \times 32$	—	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