

ГОСТ 25393—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
НАПАИВАЕМЫЕ ДЛЯ РЕЖУЩЕГО  
ИНСТРУМЕНТА**

**ТИПЫ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ  
ДЛЯ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Типы

ГОСТ  
25393—90

Hard metal brazed tips for cutting tools. Types

МКС 25.100  
77.160  
ОКП 19 6000

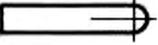
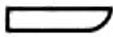
Дата введения 01.07.93

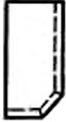
1. Пластины должны изготавливаться типов, указанных в таблице.

| Обозначение типа  | Код ОКП                                      | Обозначение стандарта и эскиз пластин   | Рекомендуемое назначение                                       |
|---|--|---|--|
| 01 исполнений:<br>1<br>2  | 0008<br>0009                                 | ГОСТ 25395<br>   | Для проходных расточных и револьверных резцов                  |
| 02 исполнений:<br>1<br>2  | 0010<br>0011                                 |                  |  |
| 61 исполнений:<br>1<br>2  | 0061<br>0062                                 |   |  |
| 62 исполнений:<br>1<br>2  | 0063<br>0064                                 |   |  |
| 06 правая<br>06 левая<br>66 правая<br>66 левая  | 0012<br>0013<br>0065<br>0066                 | ГОСТ 25397<br> | Для подрезных и расточных резцов при расточке глухих отверстий |
| 07 правая<br>07 левая<br>67 правая<br>67 левая  | 0014<br>0015<br>0067                         | ГОСТ 25426<br> | Для подрезных, проходных револьверных и расточных резцов       |
| 09 правая<br>09 левая   | 0016<br>0017                                 | ГОСТ 25402<br> | Для автоматных резцов  |
| 10 исполнений:<br>1 правая<br>1 левая<br>2 правая<br>2 левая<br>70 исполнений:<br>1 правая<br>1 левая | 0018<br>0019<br>0020<br>0021<br>0069<br>0070 | ГОСТ 25396<br> | Для проходных прямых расточных и револьверных резцов           |

| Обозначение типа              | Код ОКП              | Обозначение стандарта и эскиз пластин   | Рекомендуемое назначение   |
|-------------------------------|----------------------|---|--|
| 11                            | 0022                 | ГОСТ 25398<br>   | Для чистовых и резьбовых резцов  |
| 13 исполнений:<br>1<br>2<br>3 | 0024<br>0025<br>0026 | ГОСТ 17163<br>   | Для отрезных и прорезных резцов  |
| 14 исполнений:<br>1<br>2      | 0027<br>0028         | ГОСТ 25399<br>   | Для сверл спиральных и с прямыми канавками   |
| 15 правая<br>15 левая         | 0029<br>0030         | ГОСТ 25404<br>   | Для фасочных резцов и резцов для обработки пазов типа «ласточкин хвост»              |
| 16                            | 0031                 | ГОСТ 25405<br>  | Для галтельных и бандажных резцов  |
| 17                            | 0032                 | ГОСТ 25406<br> | Для сверл при обработке неметаллических материалов                                   |
| 18                            | 0033                 | ГОСТ 25407<br> | Для круглофасочных резцов  |
| 20 правая<br>20 левая         | 0034<br>0035         | ГОСТ 25408<br> | Для торцевых фрез и цековок  |
| 21                            | 0036                 | ГОСТ 25400<br> | Для концевых и шпоночных фрез, для зенкеров при обработке глухих отверстий и цековок |
| 23                            | 0037                 | ГОСТ 25401<br> | Для автоматных резцов  |

Продолжение

| Обозначение типа         | Код ОКП      | Обозначение стандарта и эскиз пластин   | Рекомендуемое назначение  |
|--------------------------|--------------|---|---|
| 24                       | 0038         | ГОСТ 25409<br>   | Для дисковых концевых фрез и торцево-цилиндрических фрез к агрегатным станкам   |
| 25                       | 0039         | ГОСТ 25424<br>   | Для зенкеров при обработке сквозных отверстий                                   |
| 26                       | 0040         | ГОСТ 25425<br>   | Для разверток   |
| 31                       | 0042         | ГОСТ 25411<br>   | Для угловых фрез  |
| 32                       | 0043         | ГОСТ 25412<br>   | Для резцов при прорезке канавок в шкивах под клиновые ремни                     |
| 36 правая<br>36 левая    | 0045<br>0046 | ГОСТ 25414<br>   | Для торцевых насадных и концевых фрез со спиральным зубом                       |
| 38 исполнений:<br>1<br>2 | 0047<br>0048 | ГОСТ 25415<br> | Для сверл глубокого сверления   |
| 39                       | 0049         | ГОСТ 25416<br> | Для направляющих к сверлам глубокого сверления                                  |
| 43                       | 0052         | ГОСТ 25419<br> | Для желобных резцов   |
| 44                       | 0053         | ГОСТ 25420<br> | Для фасочных резцов   |
| 47                       | 0054         | ГОСТ 25421<br> | Для резцов токарных проходных и отрезных к автоматам продольнофасонного точения |
| 48                       | 0055         | ГОСТ 25422<br> | Для резцов для нарезания трапецидальной резьбы                                  |

| Обозначение типа         | Код ОКП      | Обозначение стандарта и эскиз пластин   | Рекомендуемое назначение                               |
|--------------------------|--------------|---|--|
| 49 правая<br>49 левая    | 0056<br>0057 | ГОСТ 25423<br> | Для торцевых фрез                                      |
| 50 исполнений:<br>1<br>2 | 0058<br>0059 | ГОСТ 25394<br> | Для Т-образных фрез                                    |
| 51                       | 0060         | ГОСТ 20312<br> | Для резцов для прорезки канавок под сальниковые кольца |

2. Условное обозначение пластин при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП).

Полный код ОКП условного обозначения составляется следующим образом: первые шесть знаков обозначают код ВКГ (высшей классификационной группировки) марки твердого сплава по ГОСТ 3882, следующие четыре знака — код серийно-порядкового номера ОКП, последние пять знаков — типоразмер.

Код серийно-порядкового номера ОКП указан в таблице.

Последние пять знаков условного обозначения (типоразмер) приведены в соответствующих стандартах на конструкцию и размеры в графе «обозначение пластин». Две первые цифры обозначают тип, две последующие — порядковый номер, последний знак — исполнение. Для правых и двусторонних пластин предпоследняя цифра — нечетная.

При отсутствии вариантов исполнения последней цифрой в обозначении пластины является 0. Для пластин повышенной степени точности в конце обозначения ставится буква П.

Пример условного обозначения при заказе пластин повышенной степени точности из твердого сплава марки ВК8 типа 21 с порядковым номером 05, исполнения 0:

*19 6525 0036 21050 П*

Пример условного обозначения при заказе пластины из твердого сплава марки ВК3М типа 01 с порядковым номером 29, исполнения 1:

*19 6511 0008 01291*

3. Условное обозначение пластин в технической документации состоит из обозначения типоразмера с указанием государственного стандарта и марки твердого сплава.

Пример условного обозначения в технической документации пластины типа 01 с порядковым номером 29, исполнения 1 из твердого сплава марки ВК3-М:

*Пластины 01291 ГОСТ 25395 ВК3-М.*

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 31.10.90 № 2763
3. ВЗАМЕН ГОСТ 25393—82
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 3882—74                            | 2            | ГОСТ 25408—90                           | 1            |
| ГОСТ 17163—90                           | 1            | ГОСТ 25409—90                           | 1            |
| ГОСТ 20312—90                           | 1            | ГОСТ 25411—90                           | 1            |
| ГОСТ 25394—90                           | 1            | ГОСТ 25412—90                           | 1            |
| ГОСТ 25395—90                           | 1            | ГОСТ 25414—90                           | 1            |
| ГОСТ 25396—90                           | 1            | ГОСТ 25415—90                           | 1            |
| ГОСТ 25397—90                           | 1            | ГОСТ 25416—90                           | 1            |
| ГОСТ 25398—90                           | 1            | ГОСТ 25419—90                           | 1            |
| ГОСТ 25399—90                           | 1            | ГОСТ 25420—90                           | 1            |
| ГОСТ 25400—90                           | 1            | ГОСТ 25421—90                           | 1            |
| ГОСТ 25401—90                           | 1            | ГОСТ 25422—90                           | 1            |
| ГОСТ 25402—90                           | 1            | ГОСТ 25423—90                           | 1            |
| ГОСТ 25404—90                           | 1            | ГОСТ 25424—90                           | 1            |
| ГОСТ 25405—90                           | 1            | ГОСТ 25425—90                           | 1            |
| ГОСТ 25406—90                           | 1            | ГОСТ 25426—90                           | 1            |
| ГОСТ 25407—90                           | 1            |   |              |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ