



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ  
КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ  
МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН**

ОБОЗНАЧЕНИЯ

**ГОСТ 27686—88**  
**(СТ СЭВ 5907—87)**

Издание официальное

БЗ 2—88/169

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ  
КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ СМЕННЫХ  
МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН****ГОСТ  
27686—88****Обозначения**Boring tools with mechanically clamped indexable  
inserts. Symbols**(СТ СЭВ 5907—87)**

ОКСТУ 3901

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает условные обозначения расточных резцов с механическим креплением сменных режущих многогранных пластин с цилиндрической державкой.

1. Обозначение резцов должно состоять из десяти обязательных символов, значения и последовательность расположения которых приведены ниже:

- 1 — символ типа державки резца, см. п. 1 таблицы;
- 2 — символ диаметра хвостовой части державки, см. п. 2 таблицы;
- 3 — символ длины резца, см. п. 3 таблицы;
- 4 — символ способа крепления режущей пластины, см. п. 4 таблицы;
- 5 — символ формы режущей пластины, см. п. 5 таблицы;
- 6 — символ типа резца, см. п. 6 таблицы;
- 7 — символ величины заднего угла режущей пластины, см. п. 7 таблицы;
- 8 — символ направления резания, см. п. 8 таблицы;
- 9 — символ размера режущей пластины, см. п. 9 таблицы;
- 10 — символ хвостовой части державки резца с лысками, см. п. 10 таблицы.

Между символами позиций 3, 4, 9 и 10 в обозначении резцов проставляется дефис.

Примеры условных обозначений:

1	2	3-4	5	6	7	8	9-10
S	25	R-C	T	F	P	R	16-A
F	32	S-M	S	K	N	R	12-A

2. Символы резца должны соответствовать указанным в таблице.

Символ	Характеристика
<b>1. Символы типа державки резца</b>	
S	Цельная стальная
A	Цельная стальная с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
B	Цельная стальная с антивибрационным устройством
D	Цельная стальная с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
C	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой
E	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой с отверстием для подачи СОЖ
F	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством
G	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и с антивибрационным устройством и отверстием для подачи СОЖ
H	Из высокопрочного (тяжелого) металла
I	Из высокопрочного (тяжелого) металла с отверстием для подачи СОЖ
<b>2. Символы диаметра хвостовой части державки резца</b>	
	Выражается всегда двузначными числами, обозначающими значения диаметра хвостовика в миллиметрах. Для диаметров хвостовой части менее 10 мм на первом месте ставится цифра 0. Примеры:
08	диаметр хвостовика 8 мм
25	» » 25 мм
<b>3. Символы длины резца</b>	
	Длина резца, мм
F	80
G	90
H	100
I	110




Символ	Характеристика
	Длина резца, мм
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500
X	Специальная длина

## 4. Символы способа крепления режущей пластины

С

Пластины без отверстия  
Крепление сверху



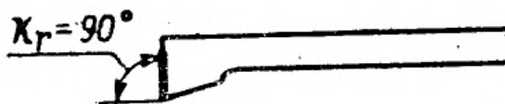
Символ	Характеристика
М	Пластины с отверстием Крепление сверху прихватом и через отверстие
	
Р	Крепление через отверстие
	
S	Крепление винтом через отверстие
	

## 5. Символы формы режущей пластины — по ГОСТ 19042—80

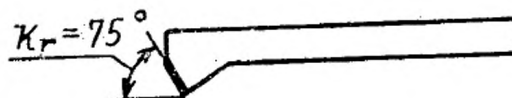
## 6. Символы типа реза

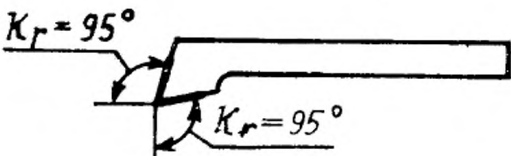
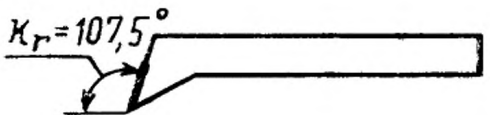

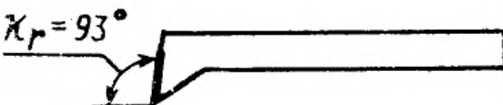
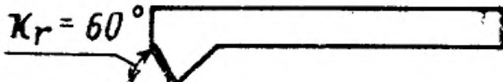
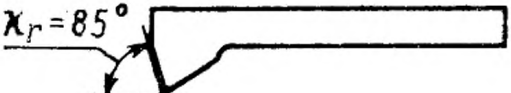
Положение главной режущей кромки реза ( $\kappa_r$  — главный угол в плане)

F



K



Символ	Характеристика
L	
Q	
S	
U	
W	
Y	

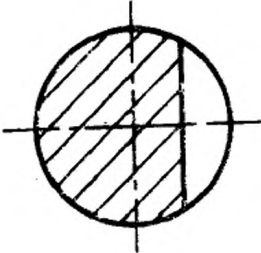
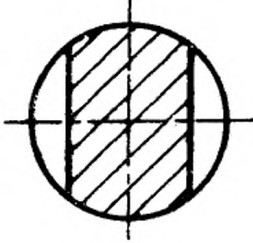
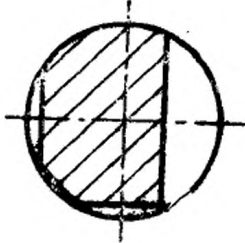
Примечание. Резцы типа S могут быть оснащены круглыми пластинами (форма R по ГОСТ 19042—80).

7. Символы величины заднего угла  $\alpha_n$  режущей пластины — по ГОСТ 19042—80

8. Символы, характеризующие направление резания

R	Правое
L	Левое

Продолжение

Символ	Характеристика
A	9. Символы размера режущей пластины — по ГОСТ 19042—80 10. Символы хвостовой части державки резца с лысками Исполнение 1 
	Исполнение 2 
C	Исполнение 3 

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева; Л. Н. Головина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.88 № 1079

**3. Срок первой проверки** — 1999 г.; периодичность проверки — 10 лет

**4. Стандарт полностью соответствует** СТ СЭВ 5907—87

**5. РАЗРАБОТАН ВПЕРВЫЕ**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19042—80	2

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 07.05.88 Подп. в печ. 25.07.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.  
Тир. 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2466