

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ
С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ**

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ Р 50026—32

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ
С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ**

Типы и размеры

Turning tools with carbide tips.
Types and dimensions

ГОСТ Р

50026—92

(ИСО 514-75)

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:

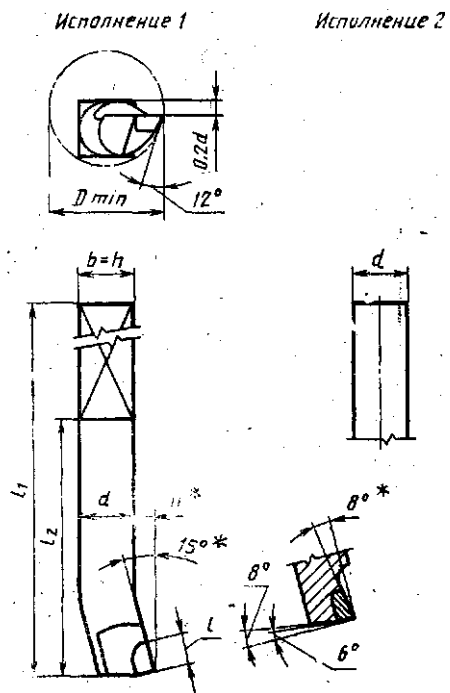
1 — с квадратным сечением хвостовика $h - b$;

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.

С. 2 ГОСТ Р 50026—92

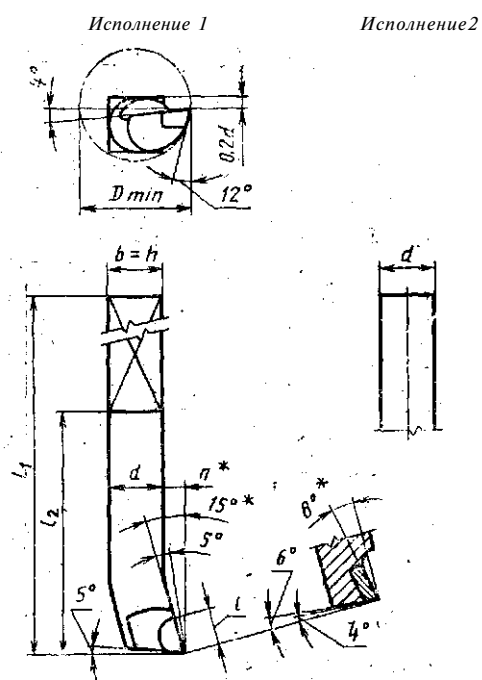
Тип 1



* Размеры для справок.

Черт 1

Тип 2



* Размеры для справок.

Черт. 2