

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ
ТИПА 38

Конструкция и размеры

ГОСТ
25415—90

Hard metal brazed tips, type 38.
Design and dimensions

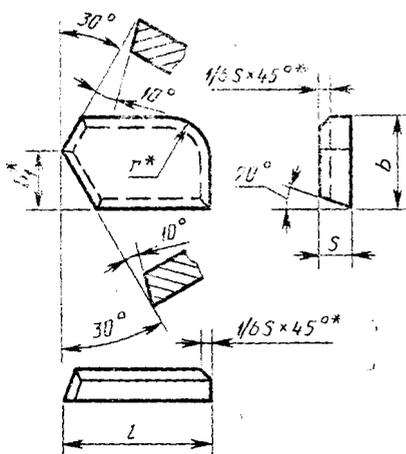
ОКП 19 6000

Дата введения 01.07.93

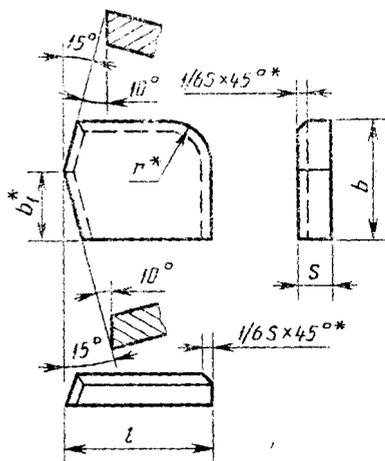
1. Настоящий стандарт распространяется на пластины для сверл глубокого сверления.

2. Конструкция и размеры пластин должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для пресс-форм.

Размеры в мм

| Обозначение пластин | Исполнение | <i>l</i> | <i>b</i> | <i>b₁</i> | <i>s</i> | <i>r</i> | Основное применение | Дополнительное применение | Применение по специальному заказу |
|---------------------|------------|----------|----------|----------------------|----------|----------|---------------------|---------------------------|-----------------------------------|
| 38011 | 1 | 16 | 7,0 | 6,3 | 2,0 | 3 | № 10 | № 2, № 6, № 8, № 9, № 11 | № 4 |
| 38031 | | 20 | 10,6 | 9,5 | 3,0 | | № 10 | № 2, № 6, № 8, № 9, № 11 | № 4 |
| 38051 | | 25 | 14,5 | 12,9 | | 4 | № 10 | № 2, № 6, № 8, № 9, № 11 | № 4 |
| 38171 | | 32 | 18,0 | 16,0 | 4,5 | | № 10 | № 2, № 6, № 8, № 9, № 11 | № 4 |
| 38092 | | 25 | 22,0 | 14,0 | | 8 | № 10 | № 2, № 6, № 8, № 11 | № 4, № 9 |
| 38192 | 2 | 32 | 28,0 | 17,0 | 5,0 | | № 10 | № 4, № 6, № 8, № 11 | № 2, № 9 |
| 38212 | | 36 | 33,0 | 20,0 | | 10 | № 10 | № 4, № 6, № 8, № 11 | № 2, № 9 |
| 38152 | | 40 | 40,0 | 23,0 | 6,0 | | № 10 | № 4, № 6, № 8, № 11 | № 2, № 9 |

3. Условное обозначение пластин — по ГОСТ 25393.

4. Ориентировочная масса пластин указана в справочном приложении.

5. Технические требования — по ГОСТ 2209.

6. Применяемые марки сплавов: № 2 — Т15К6; № 4 — Т5К10; № 6 — ТТ7К12; № 8 — ВК6-М, ВК6-ОМ; № 9 — ВК6; № 10 — ВК8; № 11 — ВК10-ХОМ.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Таблица 2

Ориентировочная масса пластин

| Обозначение пластин | Ориентировочная масса пластин в г из твердого сплава марок | | | | | |
|------------------------|--|--------|--------|-----------------------|--------|----------|
| | Т15К6 | Т5К10 | ТТ7К12 | ВК6-ОМ, ВК6-М, ВК6 | ВК8 | ВК10-ХОМ |
| 38011 | 2,06 | 2,34 | 2,42 | 2,73 | 2,70 | 2,72 |
| 38031 | 5,74 | 6,52 | 6,72 | 7,60 | 7,50 | 7,55 |
| 38051 | 14,60 | 16,60 | 17,10 | 19,40 | 19,10 | 19,23 |
| 38171 | 23,60 | 26,80 | 27,60 | 31,20 | 30,80 | 31,02 |
| 38092 | 24,90 | 28,20 | 29,10 | 32,90 | 32,80 | 33,02 |
| 38192 | 45,50 | 51,60 | 53,20 | 60,10 | 59,40 | 59,82 |
| 38212 | 72,20 | 81,90 | 84,50 | 95,50 | 94,30 | 94,96 |
| 38152 | 97,70 | 111,00 | 114,00 | 129,00 | 128,00 | 128,90 |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. А. Абрамов, канд. техн. наук; А. И. Скрипник, канд. техн. наук; Э. Ф. Эйхманс, канд. техн. наук; Е. Г. Степанов; Н. И. Литвинюк; Л. В. Мытарева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета по управлению качеством продукции и стандартам от 31.10.90 № 2764

3. Срок проверки — 1999 г.,
периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 25415—82

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 2209—90 | 5 |
| ГОСТ 25393—90 | 3 |