

Глава 2. Твердосплавные пластины и заготовки, выпускаемые промышленностью для металлорежущего инструмента

2.1. Твердосплавные напайные пластины

Начиная с момента появления в промышленности твердых сплавов основным методом крепления твердосплавной пластины к стальному корпусу инструмента остается пайка. Этот метод имеет достаточно широкое применение в промышленности, особенно при изготовлении специальных резцов, фрез (дисковых, угловых, цилиндрических, шпоночных и т. д.), зуборезного инструмента, протяжек, сверл, зенкеров, разверток и других видов режущего инструмента.

Основные формы и размеры напайных твердосплавных пластин, их рекомендуемое назначение и ориентировочная масса пластин из различных марок твердых сплавов приведены в

ГОСТ 25393—82,	ГОСТ 2209—82,	ГОСТ 25395—82,
ГОСТ 25397—82,	ГОСТ 25426—82,	ГОСТ 25402—82,
ГОСТ 25396—82,	ГОСТ 25398—82,	ГОСТ 25403—82,
ГОСТ 17163—82,	ГОСТ 25399—82,	ГОСТ 25404—82,
ГОСТ 25405—82,	ГОСТ 25406—82,	ГОСТ 25407—82,
ГОСТ 25408—82,	ГОСТ 25400—82,	ГОСТ 25401—82,
ГОСТ 25409—82,	ГОСТ 25424—82,	ГОСТ 25425—82,
ГОСТ 25410—82,	ГОСТ 25411—82,	ГОСТ 25412—82,
ГОСТ 25413—82,	ГОСТ 20771—82,	ГОСТ 25414—82,
ГОСТ 25415—82,	ГОСТ 25416—82,	ГОСТ 25417—82,
ГОСТ 25418—82,	ГОСТ 25419—82,	ГОСТ 25420—82,
ГОСТ 25421—82,	ГОСТ 25422—82,	ГОСТ 25423—82,
ГОСТ 25394—82,	ГОСТ 20312—82,	

Формы и размеры твердосплавных напайных пластин приведены в табл. 2.1.

Технические требования к отклонениям размеров (линейных и угловых), формы и состояния поверхностей и режущих кромок пластин изложены в ГОСТ 2209—82.

Пластины должны изготавливаться из твердого сплава по ГОСТ 3882—74. Микроструктура и макроструктура изделий — по ГОСТ 4872—75.

Предельные отклонения (мм) линейных размеров (мм) пластин не должны превышать следующих значений.