

ПЛАСТИНЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАИВАЕМЫЕ  
ТИПА 21

Конструкция и размеры

Hard metal brazed tips, type 21.  
Design and dimensions

ГОСТ

25400—90

(СТ СЭВ 130—74,

СТ СЭВ 131—74)

ОКП 19 6000

Дата введения 01.07.93

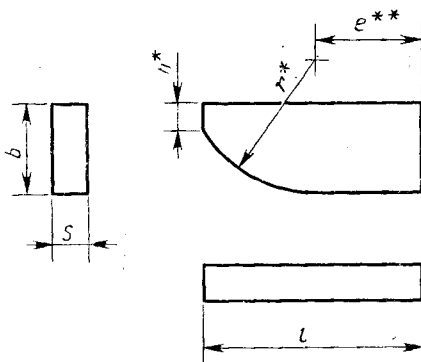
1. Настоящий стандарт распространяется на пластины для концевых и шпоночных фрез, для зенкеров при обработке глухих отверстий и цековок.

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

3. Условное обозначение пластин — по ГОСТ 25393.

4. Ориентировочная масса пластин указана в справочном приложении.

5. Технические требования — по ГОСТ 2209.



\* Размеры для пресс-форм.

\*\* Размер для справок.

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение пластин	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>s</i>	<i>h</i> (пред. откл. +0,4)	<i>r</i>	<i>e</i>	Основное применение	Дополнительное применение	Применение по специальному заказу
21050	12	3,0	1,2	1,0	15,0	4,5	№ 10	№ 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 2, № 3
21010			1,5		20,0	3,3	№ 10	№ 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 2, № 3
21070	14	8,0	1,2	5,0	15,0	1,2	№ 2, № 10	№ 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3
21350			3,0		25,0	2,1	№ 2, № 10	№ 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3
21370	16	3,5	2,0	1,0	20,0	6,3	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	
21170			7,6		№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11			
21190	16	6,7	1,6	1,0	15,0	4,2	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	
21210						3,4	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	
21230	19	4,5	2,0	7,0	25,0	2,8	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	
21410						7,3	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	
21270				1,8		7,5	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пластин	l	b	s	h (пред. откл. +0,4)	r	c	Основное применение	Дополнительное применение	Применение по специальному заказу		
21290	19	10,0	2,0	1,8	25,0	1,0	№ 2, № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11			
21310		11,2									
21610		12,2									
21090	20	4,5	2,5	2,0	10,0	9,1	№ 2 № 10	№ 3, № 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21110		6,0									
21250											
21130	20	9,0	3,5	—	10,0	6,0	№ 2 № 10	№ 4, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21150											
21630											
21650	22	5,6	2,5	2,0	25,0	2,7	№ 2, № 4, № 10	№ 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21670		11,0									
21690		17,5									
21630	22	5,6	2,5	2,0	25,0	0,8	№ 4, № 10	№ 2, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21650		14,0									
21670		15,5									
21690	22	17,5	2,5	2,0	25,0	9,5	№ 4, № 10	№ 2, № 3, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21630		14,0									
21650		15,5									
21670	22	15,5	2,5	2,0	25,0	1,0	№ 4, № 10	№ 2, № 3, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3		
21690		17,5									
21630		14,0									

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение пластин	l	b	s	h (пред. откл. +0,4)	r	e	Основное применение	Дополнительное применение	Применение по специальному заказу
21710	25	8,0	2,8	3,0	25,0	10,0	№ 4, № 10	№ 2, № 3, № 7, № 8, № 9, № 11	№ 3
21470		15,0	3,0		31,5	8,0	№ 4, № 10	№ 2, № 7, № 8, № 9, № 11	
21490		19,5	2,8		25,0	0,3	№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	
21730	32	10,0	4,0	3,0	25,0	1,0	№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 3, № 8, № 9, № 11	№ 3
21750		21,5					№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 3, № 8, № 9, № 11	
21510	36	10,0	5,0	3,0	31,5	12,2	№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	№ 3
21530		21,0					№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	
21550	40	10,0	6,0	3,0	31,5	16,2	№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	№ 3
21570		12,0					№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	
21590	45	12,0	6,0	3,0	31,5	23,8	№ 4, № 7, № 10	№ 2, № 8, № 9, № 11	№ 3

Примечание. Пластины повышенной степени точности, предназначенные для пайки в пазах, изготавливаются по специальному заказу.

6. Применяемые марки сплавов: № 2 — Т15К6; № 3 — Т14К8; № 4 — Т5К10; № 7 — ВК3—М; № 8 — ВК6—М; ВК6—ОМ; № 9 — ВК6; № 10 — ВК8; № 11 — ВК10—ХОМ.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

Таблица 2

## Ориентировочная масса

Обозначение пластин	Ориентировочная масса пластин в г из твердого сплава марок						
	T15K6	T14K8	T5K10	BK3-M	BK6-OM, BK6-M, BK6	BK8	BK10-XOM
21050	0,43	0,44	0,48	0,58	0,57	0,56	0,56
21010	0,52	0,52	0,50	0,70	0,69	0,68	0,68
21070	0,70	0,71	0,79	0,94	0,92	0,91	0,92
21350	3,41	3,43	3,87	4,58	4,51	4,45	4,48
21370	1,05	1,06	1,19	1,41	1,39	1,37	1,36
21170	0,92	0,92	1,03	1,22	1,19	1,18	1,19
21190	1,57	1,58	1,77	2,10	2,05	2,03	2,04
21210	1,80	1,81	2,03	2,41	2,35	2,32	2,34
21230	2,01	2,02	2,26	2,69	2,62	2,59	2,61
21410	5,03	5,05	5,70	6,77	6,65	6,57	6,62
21270	1,71	1,72	1,93	2,29	2,24	2,20	2,22
21290	3,25	3,26	3,65	4,33	4,23	4,18	4,21
21310	3,56	3,58	4,00	4,75	4,64	4,58	4,61
21610	3,85	3,84	4,30	5,11	4,99	4,92	4,95
21090	2,28	2,29	2,59	3,06	3,01	2,98	3,00
21110	2,89	2,91	3,28	3,88	3,80	3,77	3,80
21250	4,13	4,15	4,68	5,55	5,46	5,39	5,43
21130	4,00	4,03	4,54	5,39	5,30	5,23	5,27
21150	4,73	4,76	5,36	6,36	6,25	6,18	6,22
21630	3,15	3,16	3,54	4,21	4,11	4,05	4,08
21650	6,70	6,72	7,52	8,94	8,73	8,61	8,67
21670	7,32	7,35	8,22	9,76	9,54	9,41	9,48
21690	8,18	8,21	9,18	10,91	10,66	10,52	10,59
21710	5,60	5,62	6,28	7,47	7,29	7,20	7,25
21470	5,64	5,68	6,40	7,59	7,46	7,37	7,42
21490	9,93	10,00	11,20	13,40	13,10	13,00	13,09
21730	12,10	12,14	13,58	16,14	15,77	15,55	15,66
21750	13,72	13,78	15,41	18,32	17,90	17,65	17,77
21510	12,40	12,50	14,10	16,70	16,40	16,20	16,31
21530	23,70	23,80	26,90	31,90	31,00	31,00	31,22
21550	17,80	17,90	20,20	24,00	23,60	23,30	23,46
21570	20,20	20,30	22,90	27,10	26,70	26,40	26,58
21590	32,50	32,70	36,80	43,70	42,90	42,40	42,70

## 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 № 2762

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

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 25400—82**

**5. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 130—74 и СТ СЭВ 131—74**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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