НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Группа Г23

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

ГОСТ 18873—73

Конструкция и размеры

HSS boring and turning tools for blind holes.
Design and dimensions

Взамен ГОСТ 10043—62 в части типа VII; МН 666—64; МН 5223—64

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 7 июня 1973 г. № 1428 дата введения установлена

01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 24.01.83 № 344

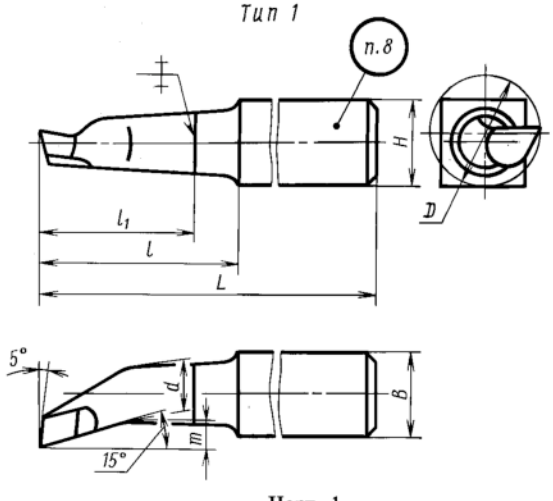
1. Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы общего назначения из быстрорежущей стали для обработки глухих отверстий.

2. Резцы должны изготовляться двух типов:

1 — расточные с углом $\varphi = 5°$;

2 — расточные виброустойчивые.

3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.



Черт. 1

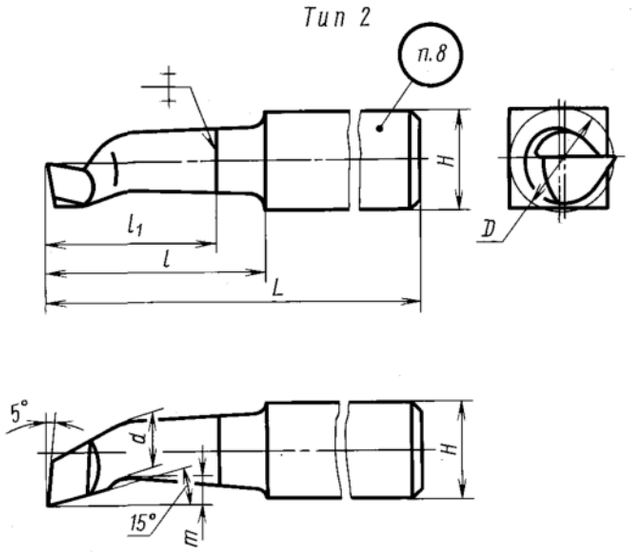
Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	l_1	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия, D
2141-0551		12·12	100	15	30	4	1,5	6
2141-0552				20		6	2,5	10
2141-0553		16·16	120	25		8	3,5	14
2141-0554			140	30	35			
2141-0555				40		10	4,5	18
2141-0556			170	60				
2141-0557		20·20	140	40		12	6,0	21
2141-0558			170	70				
2141-0559				50	30	14		27
2141-0560			200	80	35			
2141-0561		25·25		70		19	8,0	34
2141-0562			240	100				

Пример условного обозначения резца типа 1 сечением $H \cdot B = 12 \cdot 12$ мм, с длиной $l = 15$ мм:

Резец 2141-0551 ГОСТ 18873—73



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	l_1	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
2141-0211		12·12	100	15	30	4	1,5	6
2141-0501				20		6	2,5	10
2141-0502		16·16	120	25		8	3,5	14
2141-0503			140	30	35			
2141-0504				40		10	4,5	18
2141-0505			170	60				
2141-0506		20·20	140	40		12	6,0	21
2141-0507			170	70				