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 ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ 18879—73

Конструкция и размеры

Carbide-tipped rest bull-nose turning tools.
Design and dimensions

Взамен ГОСТ 6743—61 в части типов III и IV:
МН 577—64;
МН 578—64;
МН 587—64;
МН 588—64

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 дата введения установлена

01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 12.02.81 № 655

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные упорные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 195—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

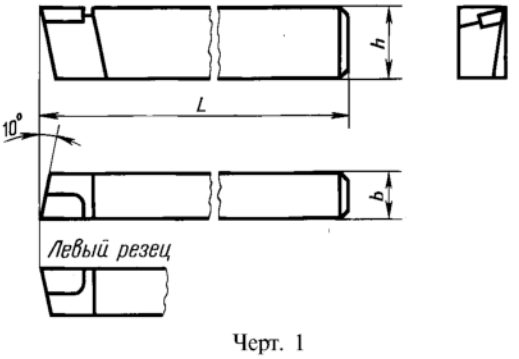
2. Резцы должны изготовляться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом φ = 90°, правые и левые;

2 — проходные упорные изогнутые с углом φ = 90°, правые и левые.

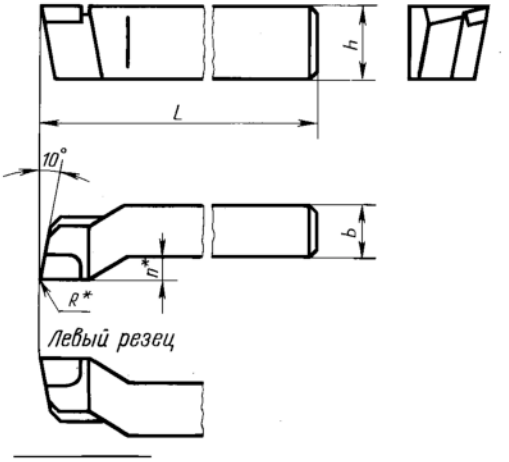
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2



* Размеры для справок.

Черт. 2

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Н

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., ноябре 1984 г. (ИУС 4—81, 2—85).

Таблица 1

Размеры в мм

Резцы								Сечение резца $h \cdot b$	L	Тип пластин по ГОСТ 25426—90	
с углом врезки пластины 10°				с углом врезки пластины 0°							
правые		левые		правые		левые					
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2101-0001		2101-0002		—		—		8 · 8	50	07 (угол врезки 10°)	—
2101-0003		2101-0004		—		—		10·10	60		
2101-0005		2101-0006		—		—		12·12	70		
2101-0007		2101-0008		2101-0051		2101-0052		16·16	80		67; 07 (угол врезки 0°)
2101-0009		2101-0010		2101-0053		2101-0054		20·12	100		
2101-0011		2101-0012		2101-0055		2101-0056		20·20			
2101-0013		2101-0014		2101-0057		2101-0058		25·16	120		
2101-0015		2101-0016		2101-0059		2101-0060		32·20	140		

Пример условного обозначения правого резца типа 1, сечением $h \cdot b =$ $= 12 \cdot 12$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2101-0005 ВК6 ГОСТ 18879—73

Таблица 2

Размеры в мм

Резцы								Сечение резца $h \cdot b$		L	n	R	Тип пластин по ГОСТ 25426—90 для угла врезки	
с углом врезки пластины 10°				с углом врезки пластины 0°				Ряд 1	Ряд 2				10°	0°
правые		левые		правые		левые								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2103-1101		2103-1102		2103-1121		2103-1122		10·10		90	4	0,4	07; 10	67; 07; 70
2103-1103		2103-1104		2103-1123		2103-1124		12·12		100	5			
2103-0017		2103-0018		2103-0067		2103-0068		16·10		110	4			
2103-0019		2103-0020		2103-0069		2103-0070			16·12	100	5			
2103-1105		2103-1106		2103-1125		2103-1126		16·16		110	6			
2103-0003		2103-0004		2103-0053		2103-0054		20·12		125				
2103-0021		2103-0022		2103-0071		2103-0072			20·16	120				
2103-1107		2103-1108		2103-1127		2103-1128		20·20		125	8			
2103-0007		2103-0008		2103-0057		2103-0058		25·16		140				
2103-0023		2103-0024		2103-0073		2103-0074			25·20					
2103-1111		2103-1112		2103-1131		2103-1132		25·25			10	0,8		
2103-0009		2103-0010		2103-0059		2103-0060		32·20		170				
2103-0025		2103-0026		2103-0075		2103-0076			32·25					
2103-1113		2103-1114		2103-1133		2103-1134		32·32			12			
2103-0011		2103-0012		2103-0061		2103-0062		40·25		200				
2103-0027		2103-0028		2103-0077		2103-0078			40·32		10			
2103-1115		2103-1116		2103-1135		2103-1136		40·40			14	1,2		
2103-0015		2103-0016		2103-0065		2103-0066		50·32		240				
2103-0029		2103-0030		2103-0079		2103-0080			50·40		12			
2103-1117		2103-1118		2103-1137		2103-1138		50·50			18			

Примечание. Резцы по ряду 1 являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения правого резца типа *2* сечением $H \cdot B =$ $= 25 \cdot 16$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2103-0007 ВК6 ГОСТ 18879—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 10°, для обработки стали и других вязких материалов — 0°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Величины радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

6. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в приложении.

7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

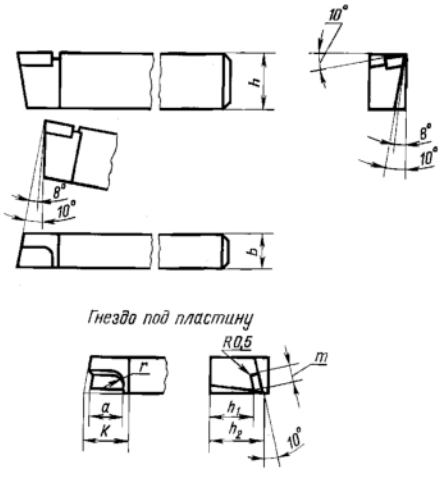
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

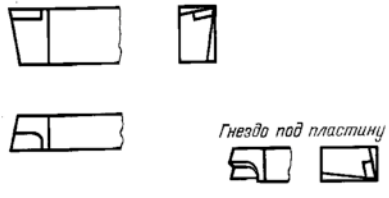
1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Тип 1

Угол врезки пластины в стержень 10°
При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25426—90 для резцов	
							правых	левых
8·8	9,3	4	4,0	4,0	6,0	13	07050	07060
10·10				6,0	8,0			
12·12	11,3	5	5,7	7,0	9,5	15	07070	07080
16·16	15,3	6	8,0	12,0	14,0	19	07090	07100
20·12	11,3	5	5,7	15,0	17,5	15	07070	07080
20·20	15,3	6	8,0	16,0	18,0	19	07090	07100
25·16				21,0	23,0			
32·20	19,3	7	9,0	27,0	29,5	23	07130	07140