

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 С ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА
ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙГОСТ
18882—73Взамен ГОСТ 6743—61
в части типа VII;
МН 613—64;
МН 5205—64;
МН 5206—64;
МН 615—64;
МН 5209—64;
МН 5210—64

Конструкция и размеры

Carbide-tipped boring turning tools for open-end holes.
Design and dimensions

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 расточные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава для обработки сквозных отверстий.

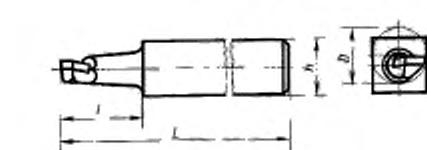
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:
1 — расточные с углом $\phi = 60^\circ$;
2 — расточные виброустойчивые.

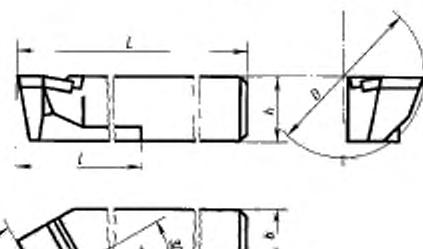
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Издание официальное

Н

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г. (ИУС 4—81, 9—85).

Перепечатка воспрещена

С. 2 ГОСТ 18882-73

Таблица 1
Размеры в мм

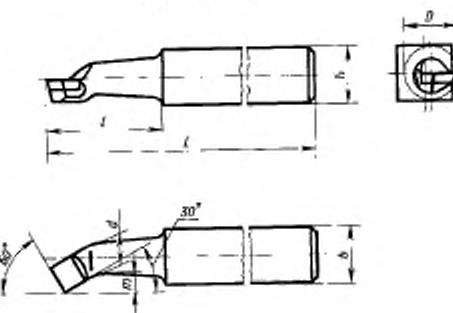
Резцы				Исполнение	Сече- ние резца <i>h b</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>d</i>	<i>m</i>	Форма пластины по ГОСТ 25395-90		Диаметр наименши- го растачиваемо- го отверстия <i>D</i>							
угол врезки пластины 10°		угол врезки пластины 0°								Угол врезки пластины									
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость							10°									
2140-0056		2140-0081		2	16-12	170	80	—	6,0	61		40							
2140-0001		2140-0021				120	25	8	3,5			14							
2140-0002		2140-0022				140	40			01		18							
2140-0003		2140-0023				35	10	4,5				55							
2140-0004		2140-0024				170	60			62		21							
2140-0057		2140-0082		2	20-16	200	100	—	8,0	02		27							
2140-0005		2140-0025				140	40	12	5,5			70							
2140-0006		2140-0026				170	70			01		34							
2140-0007		2140-0027				50	14	6,0				80							
2140-0008		2140-0028				200	80			61		110							
2140-0058		2140-0083		2	25-20	240	120	—	10,0										
2140-0009		2140-0029				200	70	19	8,0										
2140-0010		2140-0030				240	100			02									
2140-0059		2140-0084		2	32-25	280	160	—	12,0										
2140-0060		2140-0085				40-32	300	180	—	16,0									

Пример условного обозначения резца типа I, исполнения I, сечением *h b* = 16-16 мм, длиной *L* = 25 мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК4:

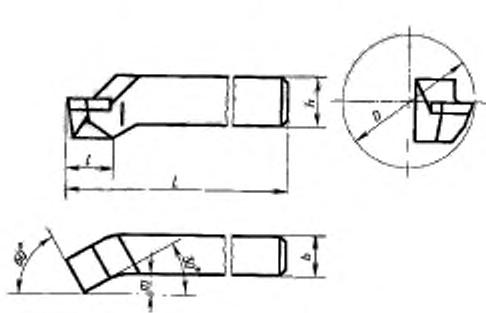
Резец 2140-0001 ВК4 ГОСТ 18882-73

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2
Размеры в мм

Обозначение резцов	Применя- мость	Исполн- ение	Сечение резца <i>h b</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>m</i>	Тип пластины по ГОСТ 25395-90	Диаметр наимень- шего растачиваемо- го отверстия <i>D</i>	
2140-0071		2	16·12	170	18	—	6,0	61	40	
2140-0251		<i>I</i>	16·16	120	25	8	3,5	01	14	
2140-0252				140	40				18	
2140-0041				170	35	10	4,5			
2140-0042				170	60					
2140-0072		2	20·16	200	20	—	8,0	62	55	
2140-0043		<i>I</i>	20·20	140	40	12	5,5	61	21	
2140-0044				170	70				27	
2140-0045				170	50	14	6,0			
2140-0046				200	80					
2140-0073		2	25·20	240	25	—	10,0	62	70	
2140-0047		<i>I</i>	25·25	200	70	19	8,0		34	
2140-0048				240	100					
2140-0074		2	32·25	280	30	—	12,0		80	
2140-0075				300	40	—	16,0		110	

Пример условного обозначения резца типа 2, исполнения *I*, сечением *h b* = 16·16 мм, *l* = 60 мм, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2140-0042 ВК6 ГОСТ 18882-73

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Для резцов типа *I* 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. Величина 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).

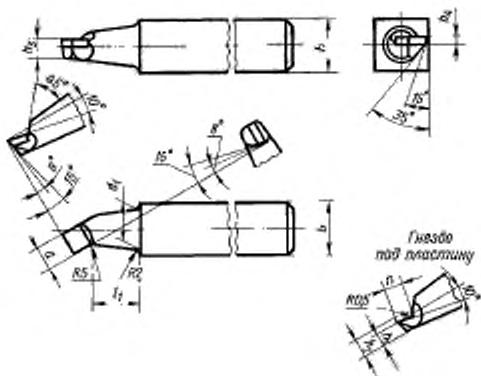
ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—6 и в табл. 1—4.

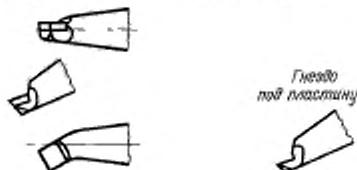
Тип 1

Исполнение 1

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

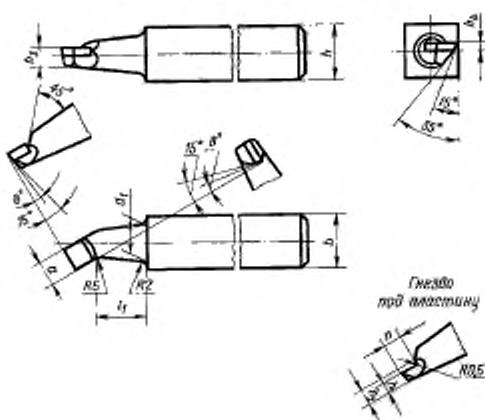


При толщине пластины менее 4 мм

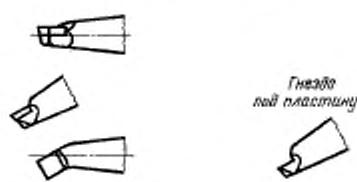


Черт. 1

Угол врезки пластины в стержень 0°
При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



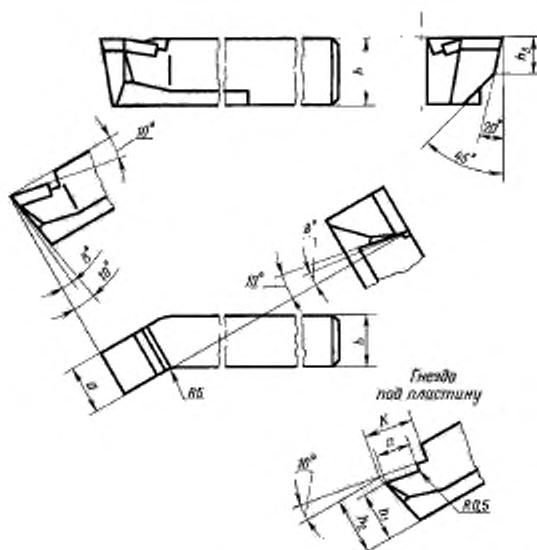
Черт. 2

Таблица 1
Размеры в мм

Сечение резца h b	l_1	d_1	α	h		h_1		h_2	h_3	h_4	Обозначение пластин по ГОСТ 25395-90				
				Угол врезки пластины							Угол врезки пластины				
				10°	0°	10°	0°				10°	0°			
16-16	15	9,5	8	3,8	4,4	3,4		—	6,4	4	01331				
	30					5,0			8,0	5					
	23	12,0	8			—									
	48					—									
20-20	26	15,0	10	4,5	5,2	5,4	5,6	—	9,6	6	01351	61351			
	56								01371						
	34	17,0	12	6,2	7,1	6,0	6,2				11,2	7			
	64														
25-25	49	24,0	14	9,7	10,9	9,0	9,2	12,2	15,2	9	02251	62251			
	79														

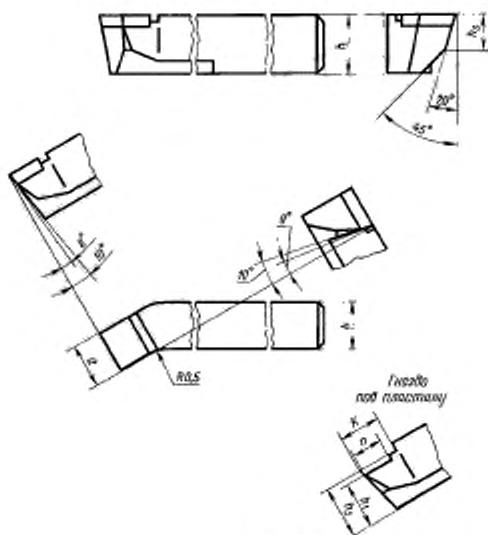
Исполнение 2

Угол врезки пластины в стержень 10°



Черт. 3

Угол врезки пластины в стержень 0°



Черт. 4

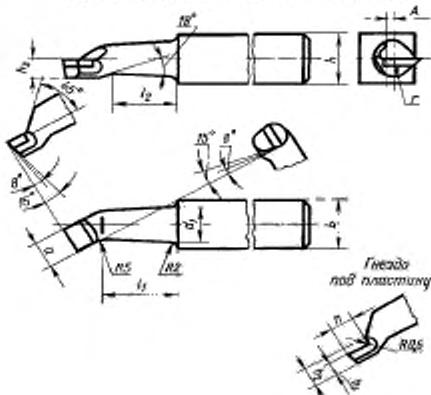
Таблица 2

Размеры в мм

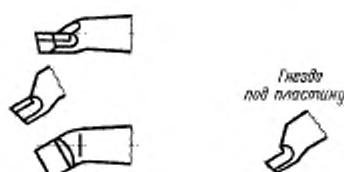
Сечение резца $h \ b$	a	Угол врезки пластины						h_3	K		Обозначение пластин по ГОСТ 25395—90		
		Угол врезки пластины							Угол врезки пластины		Угол врезки пластины		
		10°	0°	10°	0°	10°	0°		10°	0°	10°	0°	
16-12	12	6,2	7,1	10,8	11,0	13,5		10	10	10	01372	61372	
20-16	14	9,7	10,9	13,8	14,0	17,0		12	14	13	02252	62252	
25-20	18	13,7	14,9	18,8	19,0	22,0		16	19	18	02272	62272	
32-25	22	15,3	16,7	24,7	25,0	28,5		20	21	20	02312	62312	
40-32	25	16,4	18,2	29,6	30,0	34,8	35,0	28	22	21	02352	62352	

Тип 2
Исполнение 1

При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



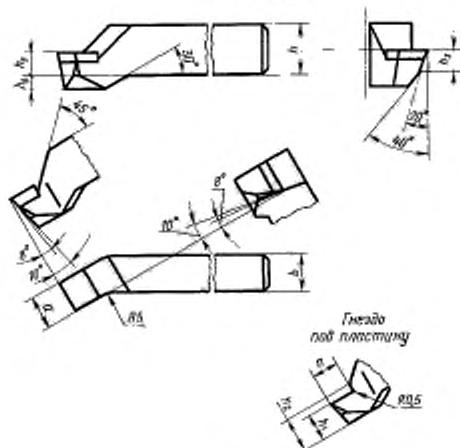
Черт. 5

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца <i>h-b</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>d₁</i>	<i>a</i>	<i>n</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>	<i>r</i>	<i>A</i>	Обозначение пластин по ГОСТ 25395-90				
16·16	12	10	12	8	4,4	3,5	—	6,5	6,5	1,5	01331				
	26	24						6,5	6,5	3,0					
	23	21	12	8											
	48	46													
20·20	26	24	15	10	5,2	5,0	—	9,0	9,0	2,5	61351				
	56	54													
	34	28	17	12	7,0	6,0	8,5	11,0	11,0	2,0	61371				
	64	58													
25·25	49	40	24	14	10,9	8,0	11,0	14,0	14,0	3,5	62251				
	79	70													

Исполнение 2



Черт. 6

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца <i>h-b</i>	<i>a</i>	<i>n</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>	<i>h₄</i>	<i>h₅</i>	Обозначение пластин по ГОСТ 25395-90
16·12	12	7,0	8,0	10,5	7	8,0	5,0	61372
20·16	14	10,9	9,0	12,0	8	10,0	5,0	62252
25·20	18	14,8	13,0	16,0	10	12,5	6,5	62272
32·25	22	16,6	17,0	20,5	14	16,0	8,0	62312
40·32	25	18,2	20,0	25,0	18	20,0	10,0	62352

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).