

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВАГОСТ
18879-73

Конструкция и размеры

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

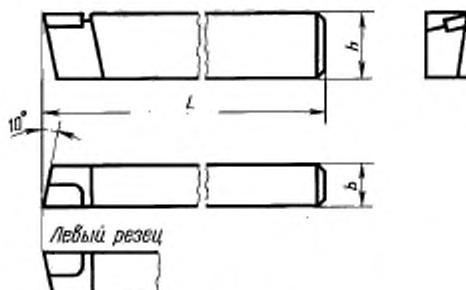
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом $\phi = 90^\circ$, правые и левые;2 — проходные упорные изогнутые с углом $\phi = 90^\circ$, правые и левые.

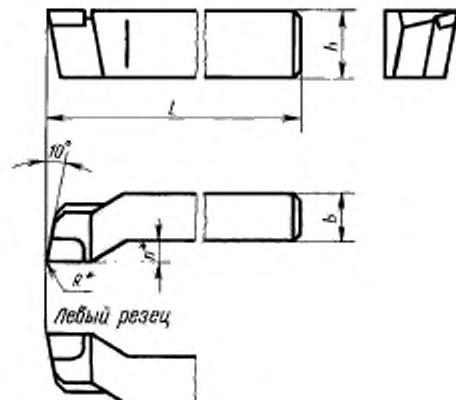
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2



* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 1
Размеры в мм

Резцы								Сечение резца $h \cdot b$	L	Тип пластины по ГОСТ 25426-90			
с углом врезки пластины 10°				с углом врезки пластины 0°									
правые		левые		правые		левые							
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение	Применение						
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				
2101-0009		2101-0010		2101-0053		2101-0054		20-12	100	67; 07 (угол врезки 0°)			
2101-0011		2101-0012		2101-0055		2101-0056		20-20					
2101-0013		2101-0014		2101-0057		2101-0058		25-16					
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	R	Тип пластины по ГОСТ 25426-90 для угла врезки				
с углом врезки пластины 10°				с углом врезки пластины 0°											
правые		левые		правые		левые									
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение	Применение								
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						
2103-0003		2103-0004		2103-0053		2103-0054		20-12	125	6					
2103-0021		2103-0022		2103-0071		2103-0072		20-16	120						
2103-1107		2103-1108		2103-1127		2103-1128		20-20	125						
2103-0007		2103-0008		2103-0057		2103-0058		25-16	140						
2103-0023		2103-0024		2103-0073		2103-0074		25-20	140						
2103-1111		2103-1112		2103-1131		2103-1132		25-25							
2103-0009		2103-0010		2103-0059		2103-0060		32-20		10	0,8 170				
2103-0025		2103-0026		2103-0075		2103-0076		32-25		170					
2103-1113		2103-1114		2103-1133		2103-1134		32-32							
2103-0011		2103-0012		2103-0061		2103-0062		40-25		12					
2103-0027		2103-0028		2103-0077		2103-0078		40-32	200	10	14 240 12 18				
2103-1115		2103-1116		2103-1135		2103-1136		40-40		14					
2103-0015		2103-0016		2103-0065		2103-0066		50-32							
2103-0029		2103-0030		2103-0079		2103-0080		50-40	240	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).

С. 3 ГОСТ 18879-73

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

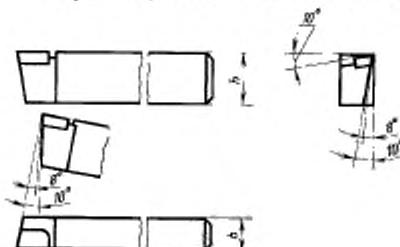
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

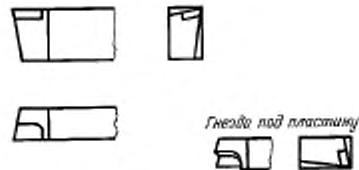
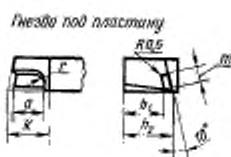
1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1-4 и в табл. 1-4.

Тип 1

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



При толщине пластины менее 4 мм



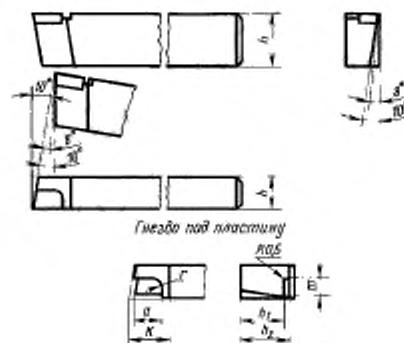
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластиин 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

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



При толщине пластины менее 4 мм



Черг. 2

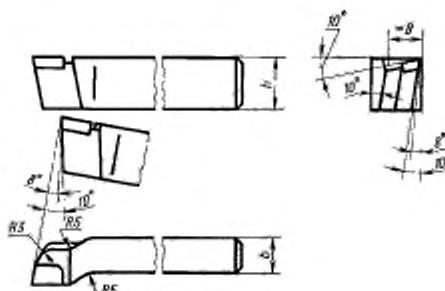
Таблица 2
Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25426-90 для резцов	
							правых	левых
16·16	15,3	6	8,6	11	13,5	19	67390	67400
20·12	11,6	5	6,9	17	—	—	07370	07370
20·20	15,3	6	8,6	15	17,5	19	67390	67400
25·16			8,2	20	22,5			
32·20	19,2	7	9,8	26	29,0	23	67410	67420

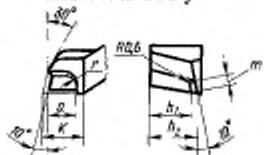
С. 5 ГОСТ 18879-73

Тип 2

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



Гнездо под пластины



При толщине пластины менее 4 мм



Гнездо под пластины

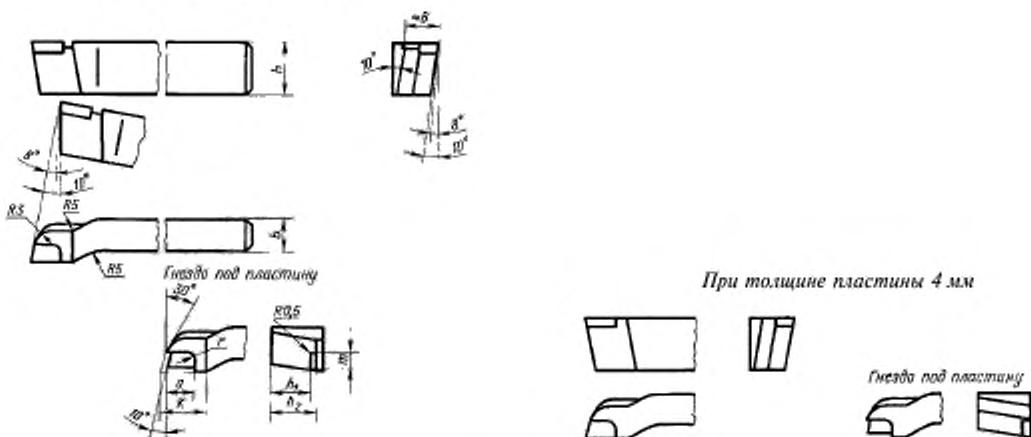
Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение режца $h \cdot b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25396-90, ГОСТ 25426-90, для резцов	
							правых	левых
10·10	9,3	4	4,0	6	8,0	13	07050	07060
12·12	11,3	5	5,7	7	9,5	15	07070	07080
16·10	9,3	4	4,0	12	14,0	13	07050	07060
16·12	11,3	5	5,7	11	13,5	15	07070	07080
16·16	15,3	6	8,0	12	14,0	19	07090	07100
20·12	11,3	5	5,7	15	17,5	15	07070	07080
20·16	15,0	6	7,0	14	17,0	19	07110	07120
20·20	19,3	7	9,7	15	17,5	23	07130	07140
25·16	15,3	6	8,0	21	23,0	19	07090	07100
25·20	19,0			8,7	18	21,5	07150	07160
25·25	24,0			11,1	19	22,0	07170	07180
32·20	19,0	7		8,7	25	28,5	07150	07160
32·25	19,3			9,0	27	29,5	07130	07140
32·32	19,0			8,7	25	28,5	07150	07160
32·32				24	28,0			
40·25	24,0	8	10,4	32	36,0	28	07330	07340
40·32								
40·40	31,0	10	13,7	30	35,0	35	10571	10581
50·32	24,0	8	10,4	42	46,0	28	07330	07340
50·40								
50·50	39,0	12	17,1	38	44,0	43	10611	10621

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



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Сечение резца h b	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25396-90, ГОСТ 25426-90 для резцов								
							правых	левых							
10-10	9,3	4,0	5,0	7,5	—	13	07010	07010							
12-12				9,5	—										
16-10	9,6	4,0	5,1	13,5	—	12									
16-12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370							
16-16	15,3	6,0	8,6	11,0	13,5	19	67390	67400							
20-12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	67370	07370							
20-16	15,3	6,0	8,2	15,0	17,5	18	67390	67400							
20-20						19									
25-16						18									
25-20	19,2	7,0	9,8	19,0	22,0	23	67410	67420							
25-25	19,0														
32-20	19,2														
32-25															
32-32	24,0	8,0	11,9	24,0	28,0	28	67330	67340							
40-25	23,9														
40-32															
40-40	31,0	10,0	15,6	30,0	35,0	35	70571	70581							
50-32	23,9	8,0	11,1	42,0	45,0	32	67330	67340							
50-40															
50-50	39,0	12,0	19,3	38,0	44,0	43	70611	70621							

Примечание к табл. 1-4. Допускается изменение размеров a и m , если это необходимо для исключения утопания или провисания пластин более 0,8 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изд. № 2).