

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

**ГОСТ  
18876—73**

**Конструкция и размеры**

HSS tipped thread turning tools.  
Design and dimensions

**Взамен**  
**МН 672—64;**  
**МН 673—64;**  
**МН 674—64;**  
**МН 675—64**

МКС 25.100.10

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

**01.07.74**

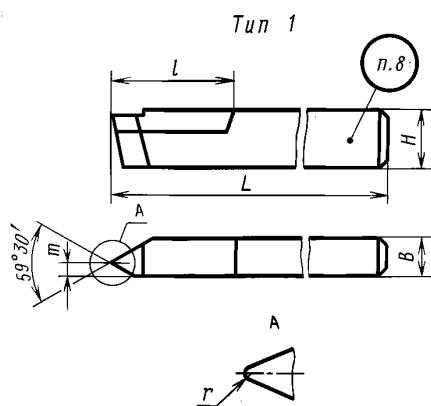
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные резьбовые резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготавляться следующих типов:

- 1 — резьбовые для наружной метрической резьбы;
- 2 — резьбовые для внутренней метрической резьбы;
- 3 — резьбовые для наружной трапециoidalной резьбы;
- 4 — резьбовые для внутренней трапециoidalной резьбы.

3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.



Черт. 1

**C. 2 ГОСТ 18876—73**

Размеры, мм

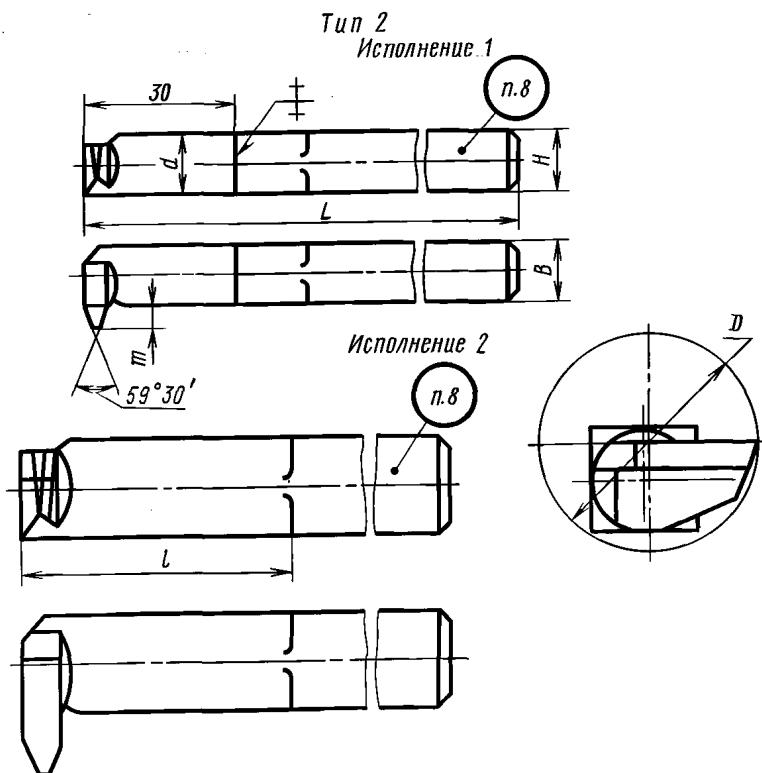
Таблица 1

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$l$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы $P$
2660-0501	61	16·10	100	40	1,5	ГОСТ 2379—77	0,5—2,5
2660-0503		20·12	120	40	3,0		0,75—3
2660-0505		25·16	140	50	4,0		1—5
2660-0507		32·20	170	60	5,0		1,5—6

Причина. Размер  $r$  выполняется в зависимости от шага резьбы,  $r_{\text{нам}} = 0,144 P$ .

Пример условного обозначения резца типа 1 сечением  $H \cdot B = 16 \cdot 10$  мм, для метрической резьбы с шагом  $P = 2$  мм:

Резец 2660-0501 2 ГОСТ 18876—73



Черт. 2

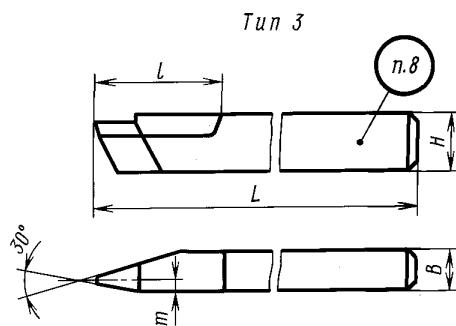
Размеры, мм

Таблица 2

Обозначение резцов	Применяемость	Исполнение	Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$l$	$d$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы $P$	$D_{\text{нам}}$
2662-0501	1	1	10·10	120	40	10	4	—	0,75—2,5	18
2662-0503			12·12	140	50	12	5		1—3	24
2662-0505			16·16	170	60	16	9		1,5—4	30
2662-0507	2	2	20·20	200	80	20	12	47	2—5	42
2662-0509			25·25	240	100	25	14		3—6	52

Пример условного обозначения резца типа 2 сечением  $H \cdot B = 20 \cdot 20$  мм, для метрической резьбы с шагом  $P = 3,5$  мм:

Резец 2662-0507 3,5 ГОСТ 18876—73



Черт. 3

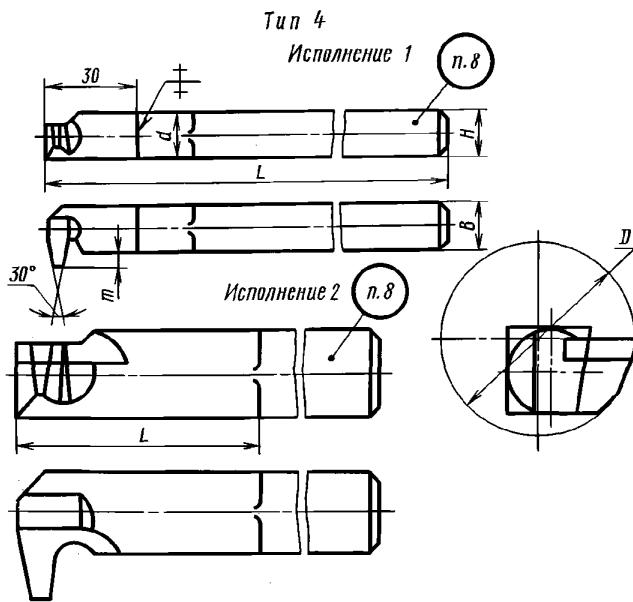
Размеры, мм

Таблица 3

Резцы		Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$l$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы $P$			
для правой резьбы	для левой резьбы									
Обозначение	Применимость	Обозначение	Применимость	$20 \cdot 12$	$40$	62	2			
2664-0501		2664-0502								
2664-0503		2664-0504			$3$					
2664-0505		2664-0506								
2664-0507		2664-0508			$4$					
2664-0509		2664-0510								
2664-0511		2664-0512			$50$	$5$				
2664-0513		2664-0514								
2664-0515		2664-0516		$32 \cdot 20$	$170$					
2664-0517		2664-0518								
2664-0519		2664-0520		$40 \cdot 25$	$200$	$6$				
2664-0521		2664-0522								

Пример условного обозначения резца типа 3 сечением  $H \cdot B = 25 \cdot 16$  мм, для правой резьбы трапецидальной с шагом  $P = 8$  мм:

Резец 2664-0511 8 ГОСТ 18876—73



Черт. 4

**С. 4 ГОСТ 18876—73**

**Таблица 4**  
**Размеры, мм**

Резцы		Ис- пол- нение	Сечение резца <i>H · В</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>m</i>	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы <i>P</i>	<i>D<sub>нам.</sub></i>	
для правой резьбы	для левой резьбы										
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость	1	10·10	120	40	10	4	—	
2666-0501		2666-0502									
2666-0503		2666-0504									
2666-0505		2666-0506									
2666-0507		2666-0508			12·12	140	50	12	4		
2666-0509		2666-0510							6		
2666-0511		2666-0512							7		
2666-0513		2666-0514			16·16	170	60	16	8		
2666-0515		2666-0516							10		
2666-0517		2666-0518							6		
2666-0519		2666-0520		2	20·20	200	80	20	10	55	44
2666-0521		2666-0522							12	8	
2666-0523		2666-0524							41	12	
2666-0525		2666-0526			25·25	240	100	25	6	4	
2666-0527		2666-0528							10	10	
									15	16	

При мер усло вного обозначения резца типа 4 сечением *H·B* = 20·20 мм, для правой трапецидальной резьбы с шагом *P* = 3 мм:

*Резец 2666-0517 3 ГОСТ 18876—73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

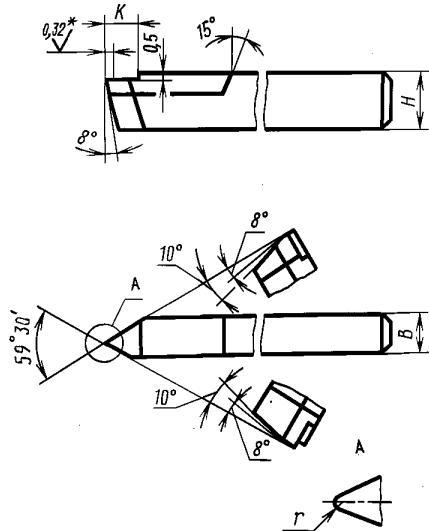
4. Размеры радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.
5. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
6. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в приложении 2 к ГОСТ 18868—73.
7. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.
8. Маркировать — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ**

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

Черт. 1



\* На длине не менее шага резьбы.

Черт. 1

Таблица 1

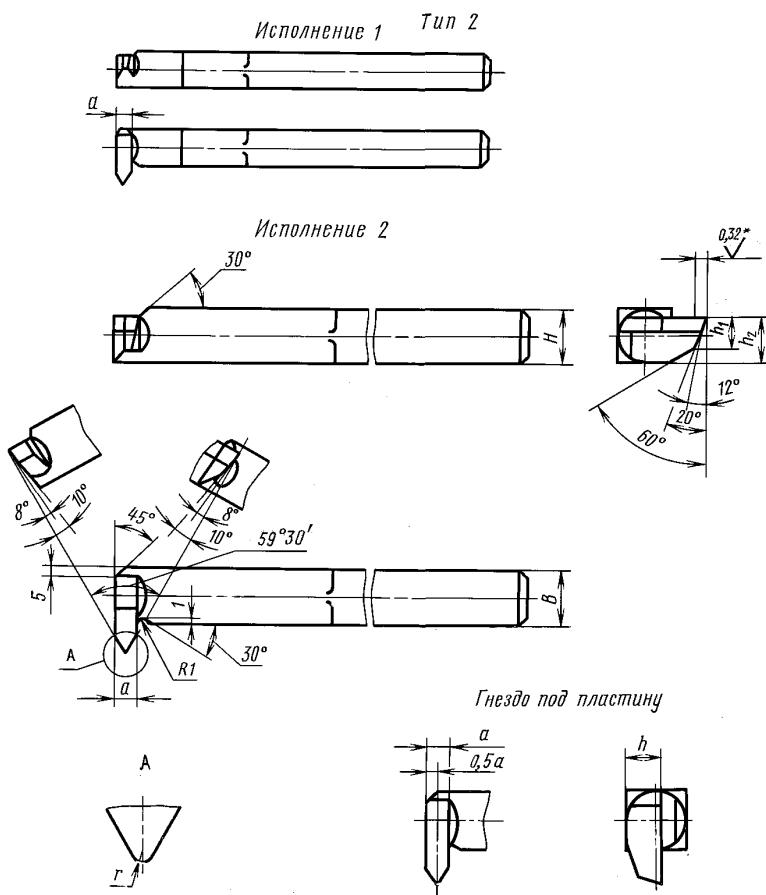
Размеры, мм	K	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
Сечение резца H·B		
16·10	15	6101
20·12	18	6102
25·16	18	6103
32·20	20	6104

Таблица 2

Размеры, мм

Шаг резь- бы P	0,50	0,75	0,80	1,0	1,25	1,50	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
$r_{\text{найб.}}$	0,072	0,108	0,115	0,144	0,180	0,216	0,252	0,288	0,360	0,432	0,504	0,576	0,648	0,720	0,792	0,870
$r_{\text{найм.}}$	0,047	0,079	0,085	0,113	0,146	0,179	0,213	0,249	0,317	0,389	0,459	0,529	0,601	0,670	0,742	0,812

**С. 6 ГОСТ 18876—73**



\* На длине не менее шага резьбы.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры, мм

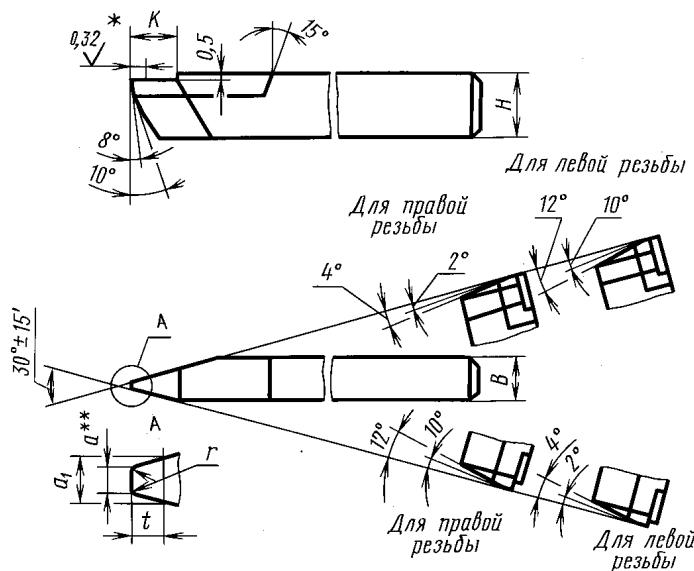
Сечение резца $H \cdot B$	$a$	$h$	$h_1$	$h_2$	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
10·10	4	—	5,0	8,5	—
12·12			6,5	10,5	
16·16			9,0	13,5	
20·20	8	11,5	11,5	17,5	4702
25·25	10	14,0	15,0	22,0	4703

Таблица 4

Размеры, мм

Шаг резь- бы $P$	0,75	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
$r_{\text{ наиб.}}$	0,050	0,055	0,070	0,090	0,110	0,125	0,145	0,180	0,215	0,250	0,288	0,325	0,360	0,400	0,430

Черт. 3



\* На длине не менее шага резьбы.

\*\* Размер для справок.

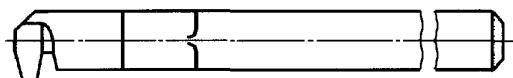
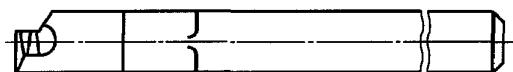
Черт. 3

Размеры, мм  
Таблица 5

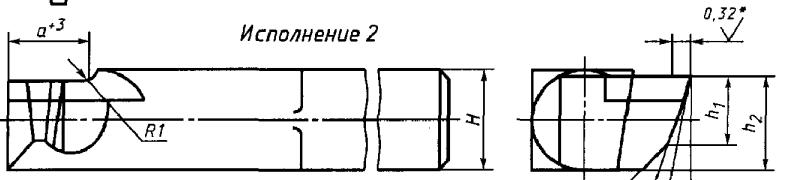
Сечение резца $H \cdot B$	$K$	$a^{**}$	$a_1$		$r$	$t$	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
			Номин.	Пред. откл.			
20·12	15	0,60	1,0	-0,03	0,25	0,75	6201
		0,96	1,5	-0,04		1,00	
		1,33	2,0	-0,05		1,25	
		1,56	2,5			1,75	6202
25·16	18	1,93	3,0	-0,07	-0,08	2,00	6203
		2,67	4,0			2,50	6204
		3,39	5,0			3,0	
32·20	20	4,12	6,0		0,50	3,5	6205
		5,32	8,0			5,0	6206
40·25	20	6,78	10,0	-0,12		6,0	6207
		8,24	12,0			7,0	6208

Черт. 4

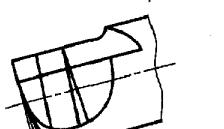
*Исполнение 1*



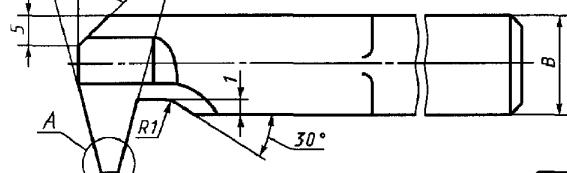
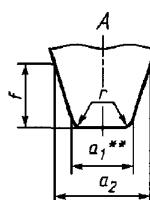
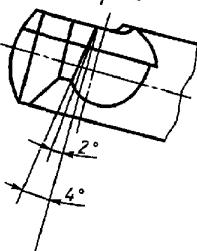
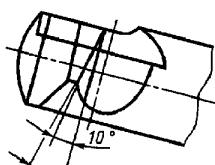
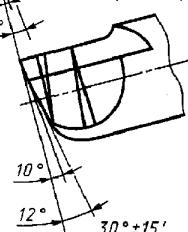
*Исполнение 2*



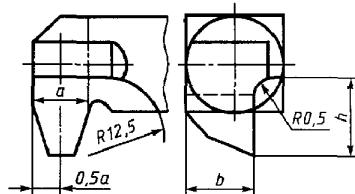
Для левой резьбы



Для правой резьбы



Гнездо под пластину



\* На длине не менее шага резьбы.

\*\* Размер для справок.

Черт. 4

**ГОСТ 18876—73 С. 9**

Т а б л и ц а 6

Сечение резца $H \cdot B$	$r$	$a$	$a_1^{**}$	$a_2$		$n$	$t$	$h$	$h_1$	$h_2$	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
				Номин.	Пред. откл.						
10·10	0,25	4	0,60	1,0	-0,03	-	0,75	—	4	7	
			1,33	2,0	-0,05		1,25				
			0,60	1,0	-0,03		0,75				
12·12	6	1,56	2,5	-0,05	—	1,75	—	5	9		
		8	2,67	4,0	-0,08	2,50					
		6	0,96	1,5	-0,04	1,00					
16·16	8	1,93	3,0	-0,07	—	2,00	—	7	13		
		10	3,39	5,0	-0,08	3,00					
		6	0,96	1,5	-0,04	14,0					
20·20	12	2,67	4,0	—0,08	—	16,3	2,50	11	17	5501	
		8	4,12			14,3	3,50			5502	
		6	1,33	2,0	-0,05	14,0	1,25	19		4103	
25·25	10	3,39	5,0	-0,08	0,50	17,6	3,00	15	15	5501	
		16	5,32	8,0	-0,12	5,00	5503				
										5505	

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