

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ФАСОЧНЫЕ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

**ГОСТ
18875—73**

Конструкция и размеры

HSS chamfering turning tools.
Design and dimensions

Взамен ГОСТ 10043—62
в части типов Х и XI;
МН 652—64;
МН 654—64

MKC 25.100.10

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

01.07.74

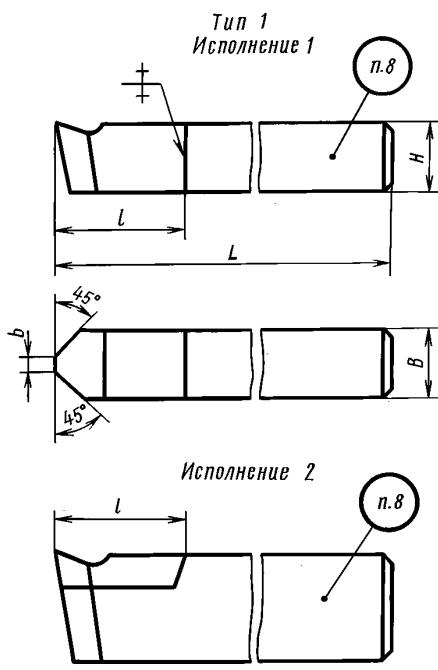
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

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

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

- 1 — фасочные двусторонние с углом $\phi = 45^\circ$;
- 2 — фасочные односторонние с углом $\phi = 45^\circ$, правые и левые.

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



Черт. 1

ГОСТ 18875—73 С. 2

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение резцов	Применяемость	Исполнение	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	b	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	
2136-0701		1	8 · 8	50	—	1,2	—	
2136-0702						1,7		
2136-0703						2,2		
2136-0704			10 · 10	60	30	1,2		
2136-0705						1,7		
2136-0706						2,2		
2136-0707		2	12 · 12	70	40	2,2	58 Тип 1	
2136-0708						2,7		
2136-0709			16 · 16	80		2,2		
2136-0710		2			50	2,7		
2136-0711						3,5		
2136-0712		20 · 20	100			2,7		
2136-0713						3,5		
2136-0714		25 · 16	120			2,7		
2136-0715						3,5		
2136-0716		32 · 20	140			2,7		
2136-0717						3,5		

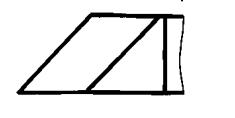
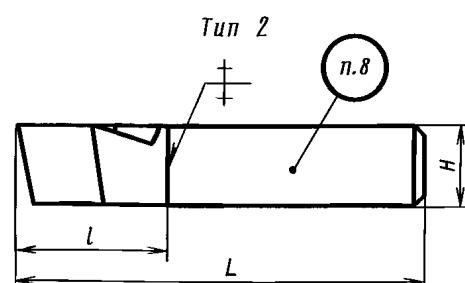
Пример условного обозначения резца типа 1 сечением $H \cdot B = 16 \cdot 16$ мм, $b = 2,2$ мм:

Резец 2136-0709 ГОСТ 18875—73

Таблица 2

Размеры, мм

Резцы		правые		левые		Сечение резца $H \cdot B$	L	l
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2136-0501		2136-0502				8 · 8	50	—
2136-0503		2136-0504				10 · 10	60	—
2136-0505		2136-0506				12 · 12	70	30
2136-0507		2136-0508				16 · 16	80	—



Черт. 2

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением $H \cdot B = 12 \cdot 12$ мм:

Резец 2136-0505 ГОСТ 18875—73

(Измененная редакция, Изд. № 1).

4. Размеры радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

С. 3 ГОСТ 18875—73

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, 2 и в табл. 1, 2.

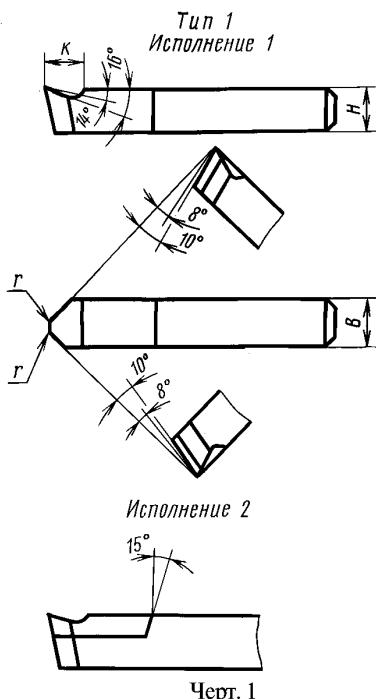


Таблица 1

Размеры, мм

Сечение резца $H \cdot B$	K	r	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
8 · 8	8	0,5	—
10 · 10			
12 · 12			
16 · 16	10		5802
20 · 20			5803
25 · 16			5804
32 · 20	12	1,0	

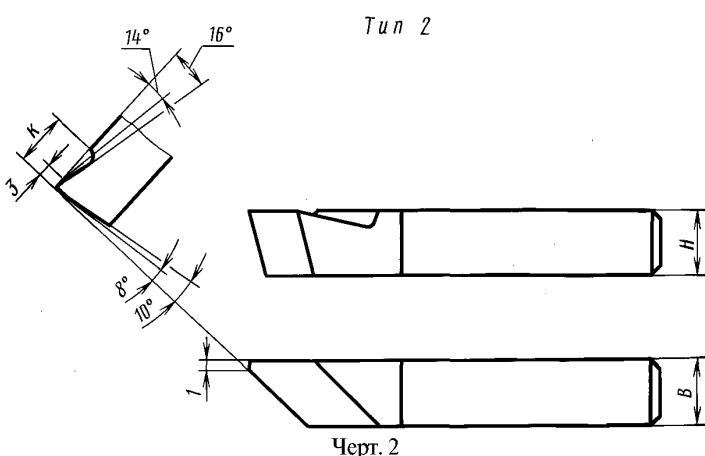


Таблица 2

мм

Сечение резца $H \cdot B$	K
8 · 8	8
10 · 10	
12 · 12	
16 · 16	10

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