

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
СО СТАЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
18062—72**

Solid carbide boring tools with steel shank for through holes.
Design and dimensions

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1513
дата введения установлена

01.01.74

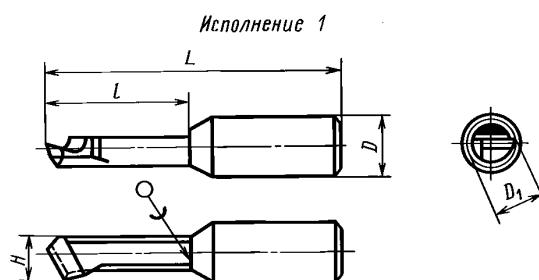
1. Настоящий стандарт распространяется на цельные твердосплавные расточные резцы, предназначенные для расчесивания сквозных отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Резцы должны изготавляться трех типов:

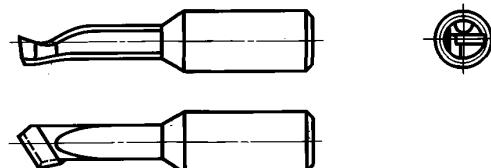
- 1 — для координатно-расточных станков;
- 2 — для токарных автоматов;
- 3 — для токарных станков.

3. Основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Тип 1



Исполнение 2



Черт. 1

С. 2 ГОСТ 18062—72

Т а б л и ц а 1

Обозначение резца	Применяемость	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	ММ Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия <i>D</i> ₁
2145—0011	2,8	6	40	10		3
2145—0012				20		
2145—0013	3,8	10	40	10		4
2145—0014			50	20		
2145—0015	4,7	12	45	15		5
2145—0016			60	30		
2145—0017	5,5	12	45	15		6
2145—0018			65	35		
2145—0019	6,5	12	45	15		7
2145—0020			65	35		
2145—0021	7,5	12	50	20		8
2145—0022			70	40		

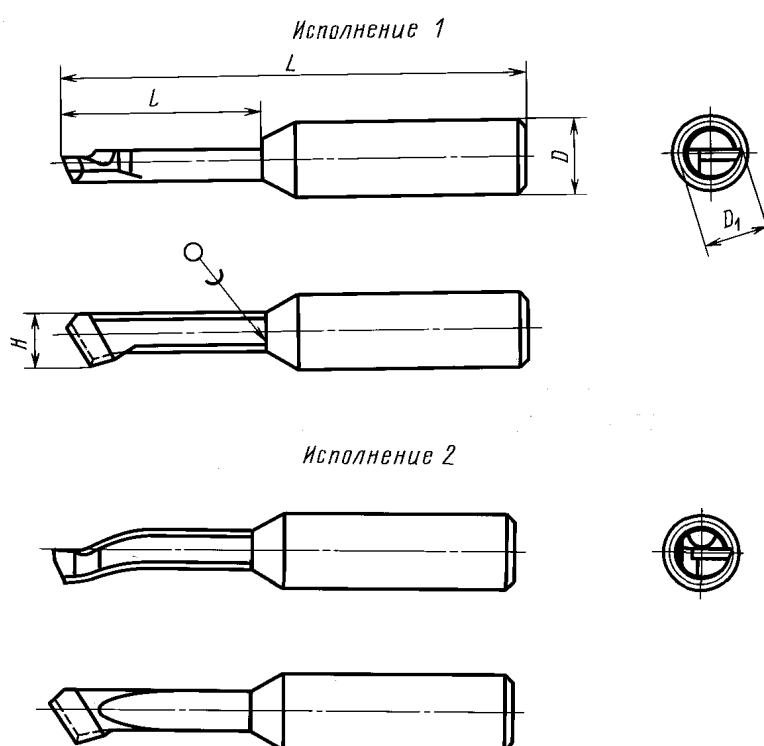
П р и м е р у с л о в н о г о обозначения резца типа 1, с размерами *H* = 2,8 мм, *L* = 40 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

Резец 2145-0011 1 ВК6М ГОСТ 18062—72

То же, исполнения 2:

Резец 2145-0011 2 ВК6М ГОСТ 18062—72

Т и п 2



Черт. 2

Таблица 2

Правый резец		Левый резец		<i>H</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	Диаметр меньшего растачиваемого отверстия <i>D₁</i>
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2145—0023		2145—0024		2,8				3
2145—0025		2145—0026		3,8	10	70	20	4
2145—0027		2145—0028		5,5		90	30	6
2145—0029		2145—0030		7,5	15	100	40	8

Пример условного обозначения резца типа 2, правого, с размерами *H* = 2,8 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

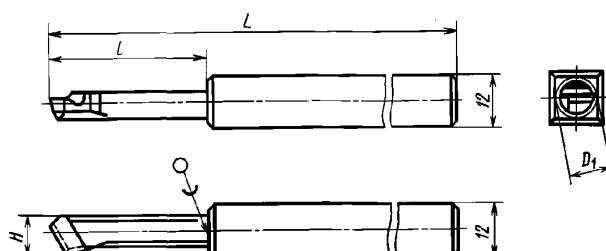
2145-0023 1 ВК6М ГОСТ 18062—72

То же, исполнения 2:

2145-0023 2 ВК6М ГОСТ 18062—72

Тип 3

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение резца	Применяемость	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия <i>D₁</i>
2140-0101		2,8			3
2140-0102		3,8	120	20	4
2140-0103		5,5	130	30	6
2140-0104		7,5	140	40	8

Пример условного обозначения резца типа 3, с размерами *H* = 2,8 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

Резец 2140-0101 1 ВК6М ГОСТ 18062—72

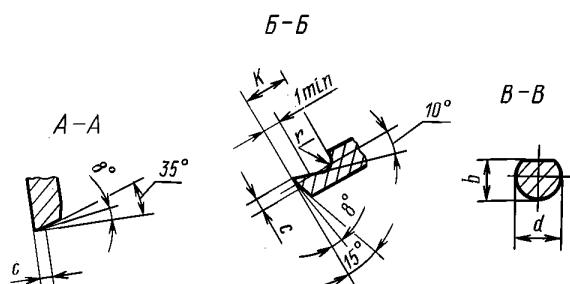
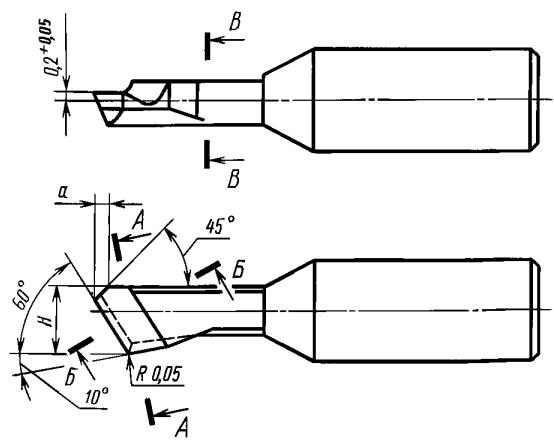
То же, исполнения 2:

Резец 2140-0101 2 ВК6М ГОСТ 18062—72

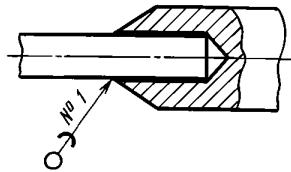
4. Конструктивные размеры и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
5. Технические требования — по ГОСТ 18064—72.

**КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ ТИПОВ 1, 2, 3 ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ**

1. Конструктивные размеры и геометрические параметры расточных резцов типов 1, 2, 3 указаны на чертеже и в таблице.



*Рекомендуемая схема пайки
или склеивания*



П р и м е ч а н и е. Пазы для выхода припоя делаются при технологической необходимости.

<i>H</i>	<i>d</i>		<i>b</i>		<i>a</i> (пред. откл. $\pm 0,1$)	<i>K</i>		<i>r</i>	<i>c</i>
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
2,8	22	$\pm 0,1$	1,8	$\pm 0,1$	0,3	2,5	$\pm 0,4$	1,0	0,4
3,8	3,0		2,4		0,4	3,0		1,5	0,5
4,7	3,8	$\pm 0,15$	2,9	$\pm 0,15$	0,6	3,5	$\pm 0,5$	2,0	0,7
5,5	4,4		3,5		0,8	4,0		2,5	0,9
6,5	5,2		4,2		1,0	4,5		3,0	1,0
7,5	6,0		4,8		1,5	5,0		3,5	1,2