

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВОЧНЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

**Конструкция и размеры**

High-speed steel boring tools with holders.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
10044—73**

МКС 25.100.10  
ОКП 39 2122

**Дата введения 01.01.74**

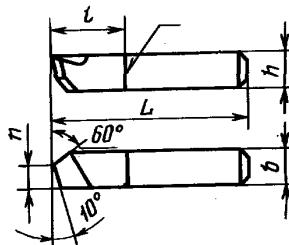
1. Настоящий стандарт распространяется на расточные державочные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготавляться следующих типов:

- 1 — резцы для прямого крепления;
- 2 — резцы упорные для прямого крепления;
- 3 — резцы для косого крепления под углом 45°;
- 4 — резцы для косого крепления под углом 60°.

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

**Тип 1**



Черт. 1

**Таблица 1**

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$n$	$t$
2142-0642		6 · 6	20	4	
2142-0644			25		
2142-0646			32		
2142-0648		8 · 8	25	5	—
2142-0650			32		
2142-0652			40		
2142-0654		10 · 10	32	6	
2142-0656			40		
2142-0658			50		

**С. 2 ГОСТ 10044—73**

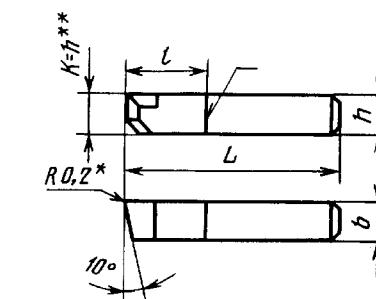
*Продолжение табл. 1*

Обозначение резцов	Применяе-мость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$n$	$l$
2142-0660	12·12		40	7	—
2142-0662			50		
2142-0664			63		
2142-0666	16·16		63	10	30
2142-0668			80		

П р и м ер у с л о в н о г о обозначения резца типа 1, сечением  $h \cdot b = 8\cdot8$  мм,  $L = 32$  мм:

*Резец 2142-0650 ГОСТ 10044—73*

**Тип 2**



\* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

\*\* Допускается  $K = 3/4h$ .

Черт. 2

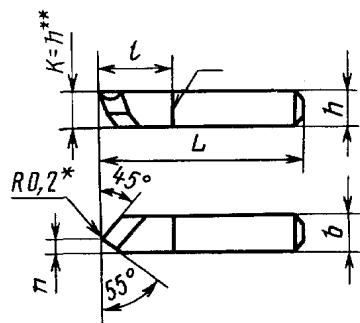
**Т а б л и ц а 2**

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$l$
2142-0574	6·6		20	—
2142-0552			25	
2142-0554			32	
2142-0576	8·8		20	—
2142-0578			25	
2142-0580			32	
2142-0001	10·10		40	—
2142-0002			32	
2142-0560			40	
2142-0562	12·12		50	30
2142-0564			40	
2142-0566			50	
2142-0003	16·16		63	—
2142-0004			50	
2142-0570			63	
2142-0572	20·20		80	30
2142-0005			63	
2142-0006			80	
2142-0007			100	

П р и м ер у с л о в н о г о обозначения резца типа 2, сечением  $h \cdot b = 12\cdot12$  мм,  $L = 50$  мм:

*Резец 2142-0566 ГОСТ 10044—73*

## Тип 3



\* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

\*\* Допускается  $K = 3/4h$ .

Черт. 3

Таблица 3

мм

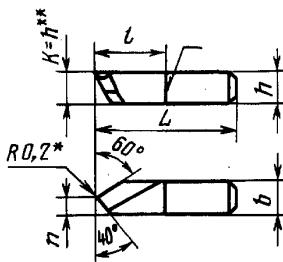
Обозначение резцов	Применимость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$n$	$t$
2142-0528		$6 \cdot 6$	20	2,5	
2142-0502			25		
2142-0504			32		
2142-0530		$8 \cdot 8$	20	3,5	—
2142-0506			25		
2142-0508			32		
2142-0510		$10 \cdot 10$	40	4,5	—
2142-0512			32		
2142-0514			40		
2142-0516		$12 \cdot 12$	50	5,0	30
2142-0518			40		
2142-0520			50		
2142-0522		$16 \cdot 16$	63	6,0	30
2142-0008			50		
2142-0524			63		
2142-0526		$20 \cdot 20$	80	8,0	30
2142-0009			63		
2142-0011			80		
2142-0012			100		

Пример условного обозначения резца типа 3, сечением  $h \cdot b = 12 \cdot 12$  мм,  $L = 50$  мм:

Резец 2142-0520 ГОСТ 10044—73

**С. 4 ГОСТ 10044—73**

**Тип 4**



\* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

\*\* Допускается  $K = 3/4h$ .

Черт. 4

**Таблица 4**

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	<i>L</i>	<i>n</i>	<i>t</i>
2142-0602			20		
2142-0604			25		
2142-0606		8 · 8	32	4	
2142-0608			40		
2142-0610			32		
2142-0612		10 · 10	40	5	
2142-0614			50		
2142-0616			40		
2142-0618		12 · 12	50	6	
2142-0620			63		
2142-0622			63		
2142-0624		16 · 16	80	8	30
2142-0013			20		
2142-0014		6 · 6	25	3	
2142-0015			32		
2142-0016		16 · 16	50	8	
2142-0017			63		
2142-0018		20 · 20	80	10	30
2142-0019			100		

**Приимер условного обозначения резца типа 4, сечением  $h \cdot b = 8 \cdot 8$  мм,  $L = 40$  мм:**

*Резец 2142-0608 ГОСТ 10044—73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

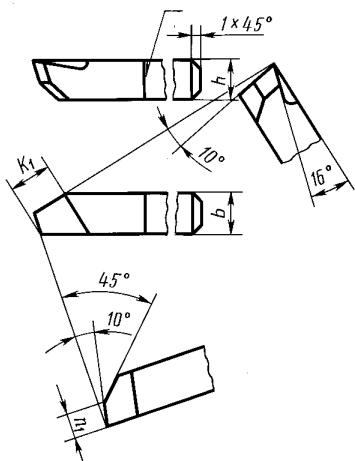
4. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
5. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части — по ГОСТ 18868.
6. Технические требования — по ГОСТ 10047.
7. **(Исключен, Изм. № 2).**

**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

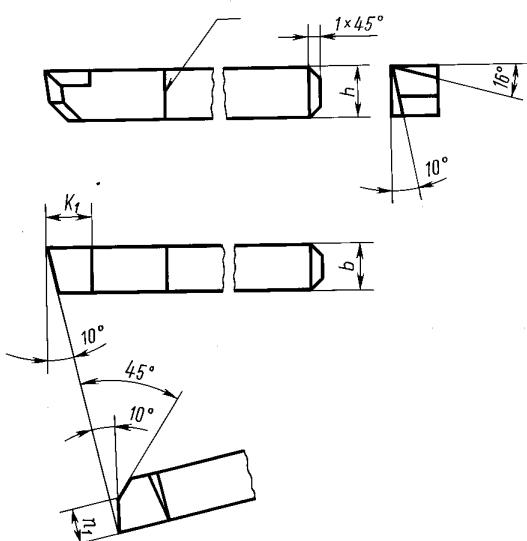


Черт. 1

Таблица 1

Сечение резца $h \cdot b$	$n_1$	$K_1$
6 · 6	4	6
8 · 8	5	8
10 · 10	7	10
12 · 12	8	12
16 · 16	11	15

Тип 2



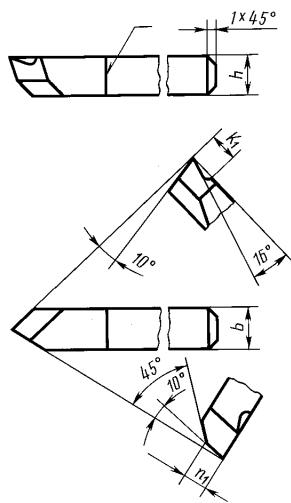
Черт. 2

Таблица 2

Сечение резца $h \cdot b$	$n_1$	$K_1$
6 · 6	4	6
8 · 8	5	8
10 · 10	7	10
12 · 12	8	12
16 · 16	11	15
20 · 20	14	18

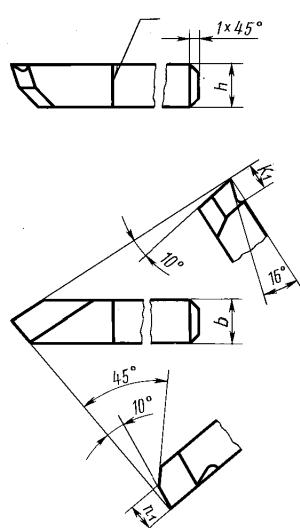
**С. 6 ГОСТ 10044—73**

Черт. 3



Черт. 3

Черт. 4



Черт. 4

(Измененная редакция, Иzm. № 1, 2).

Таблица 3

Сечение резца $h \cdot b$	$n_1$	$K_1$
6 · 6	4	4
8 · 8	5	5
10 · 10	7	6
12 · 12	8	8
16 · 16	11	10
20 · 20	14	14

Таблица 4

Сечение резца $h \cdot b$	$n_1$	$K_1$
6 · 6	4	4
8 · 8	5	5
10 · 10	7	6
12 · 12	8	8
16 · 16	11	10
20 · 20	14	14

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.01.73 № 112**
- 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 405—77, СТ СЭВ 406—77, СТ СЭВ 407—77**
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 10044—62, МН 670—64, МН 671—64, МН 5225—64, МН 5226—64**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10047—62	6
ГОСТ 18868—73	5

**6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 13.12.89 № 3697**

**7. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., в декабре 1989 г. (ИУС 8—80, 3—90)**