

**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

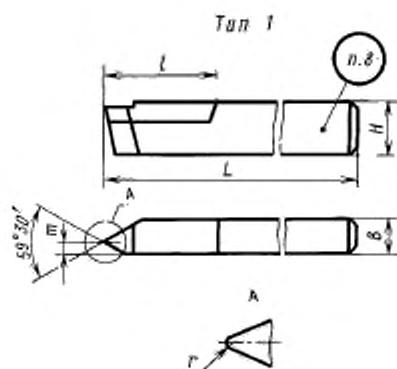
МКС 25.100.10

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

С. 2 ГОСТ 18876—73

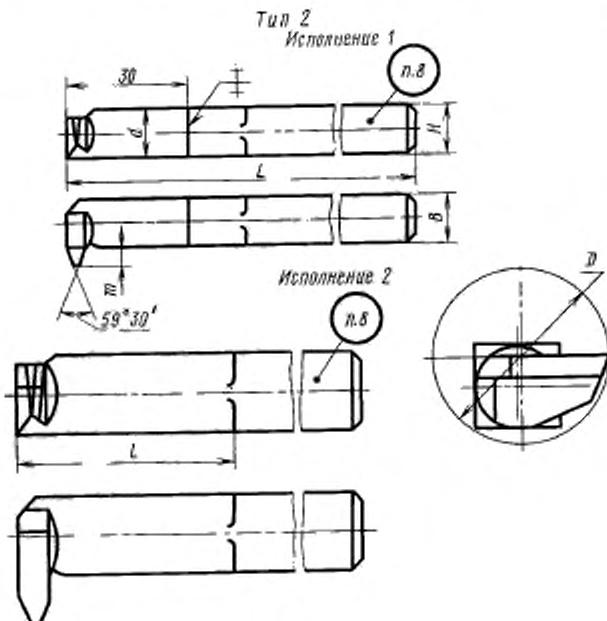
Таблица 1  
Размеры, мм

Обозначение резцов	Применимость	Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$t$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы $P$
2660-0501		16·10	100	40	1,5	61	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

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

Пример условного обозначения резца типа I 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

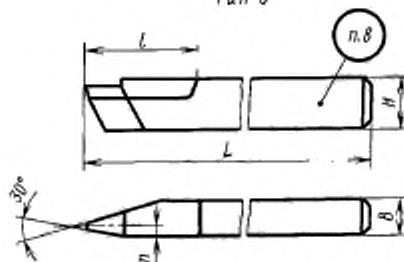
Таблица 2  
Размеры, мм

Обозначение резцов	Применимость	Исполнение	Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$t$	$d$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы $P$	$D_{\text{расп}}$
2662-0501	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		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

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

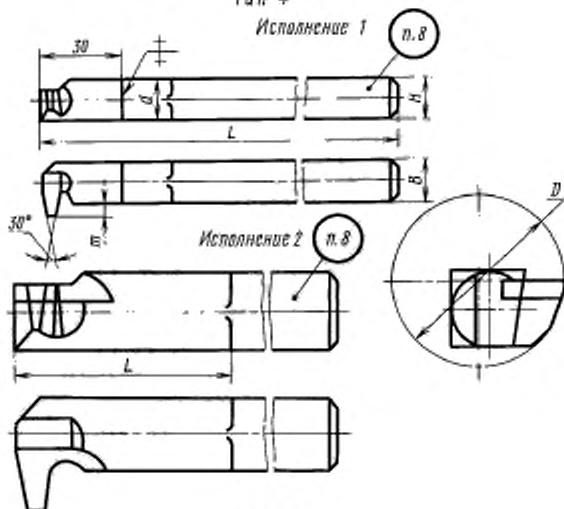
Размеры, мм

Резцы				Сечение резца H-B	L	l	m	Форма пластин по ГОСТ 2379-77	Шаг резьбы Р
для правой резьбы	для левой резьбы	Обозначение	Применимость						
2664-0501		2664-0502		20-12	120	40	3	62	2
2664-0503		2664-0504							3
2664-0505		2664-0506							4
2664-0507		2664-0508							5
2664-0509		2664-0510							6
2664-0511		2664-0512		25-16	140	50	5	62	8
2664-0513		2664-0514							10
2664-0515		2664-0516							12
2664-0517		2664-0518		32-20	170	60	6	62	16
2664-0519		2664-0520							20
2664-0521		2664-0522		40-25	200		8		24
							10		

При мер ус ловного обозначения резца типа 3 сечением H-B = 25.16 мм, для правой резьбы трапецидальной с шагом Р = 8 мм:

Резец 2664-0511 8 ГОСТ 18876—73

Тип 4



Черт. 4

**С. 4 ГОСТ 18876—73**

Таблица 4

Размеры, мм

Резцы				Ис- пол- нение	Сечение резца <i>H B</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>d</i>	<i>m</i>	Форма пластины по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы <i>P</i>	<i>D<sub>max</sub></i>
для правой резьбы	для левой резьбы	Обозначение	Приме- нность									
2666-0501		2666-0502		1	10-10	120	40	10	4	—	2	16
2666-0503		2666-0504			12-12	140	50	12	4		4	
2666-0505		2666-0506							6		2	22
2666-0507		2666-0508							7		5	
2666-0509		2666-0510							8		8	
2666-0511		2666-0512			16-16	170	60	16	6	—	3	30
2666-0513		2666-0514							8		6	
2666-0515		2666-0516							10		10	
2666-0517		2666-0518			20-20	200	80	20	6		3	44
2666-0519		2666-0520							10		8	
2666-0521		2666-0522							12	41	12	
2666-0523		2666-0524			25-25	240	100	25	6		4	62
2666-0525		2666-0526							10		10	
2666-0527		2666-0528							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.

Тип 1

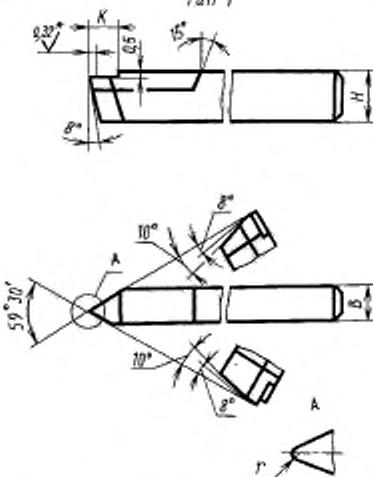


Таблица 1  
Размеры, мм

Сечение резца Н В	K	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
16·10	15	6101
20·12	18	6102
25·16	18	6103
32·20	20	6104

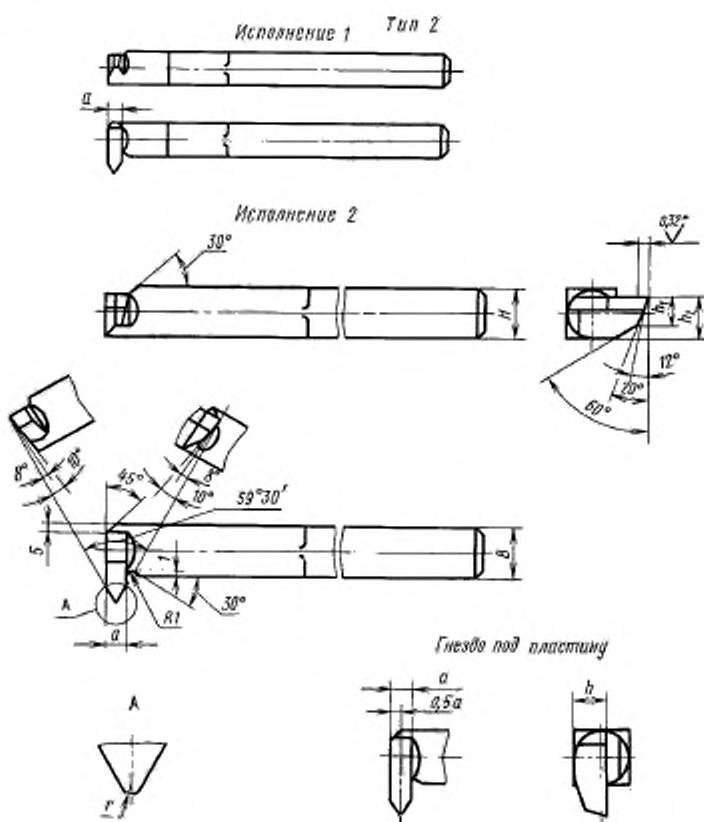
\* На длине не менее шага резьбы.

Черт. 1

Таблица 2  
Размеры, мм

Шаг резьбы Р	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
$r_{\text{зак}}$	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
$r_{\text{зак}}$	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

Размеры, мм

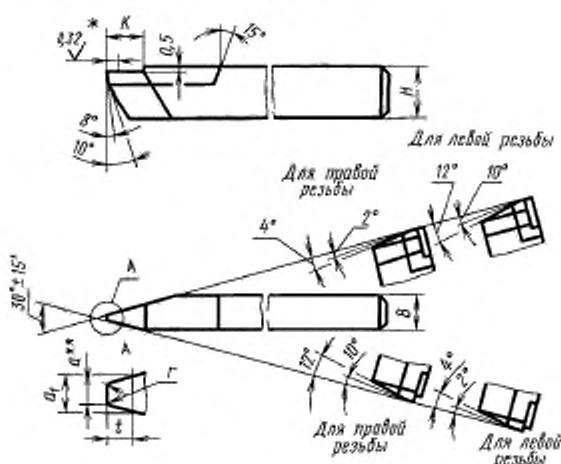
Сечение резца Н В	<i>a</i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>h<sub>2</sub></i>	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
10-10	4	—	5,0	8,5	—
12-12			6,5	10,5	
16-16			9,0	13,5	
20-20	8	11,5	11,5	17,5	4702
25-25	10	14,0	15,0	22,0	4703

Таблица 4

Размеры, мм

Шаг резь- бы <i>P</i>	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
<i>r<sub>кант</sub></i>	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

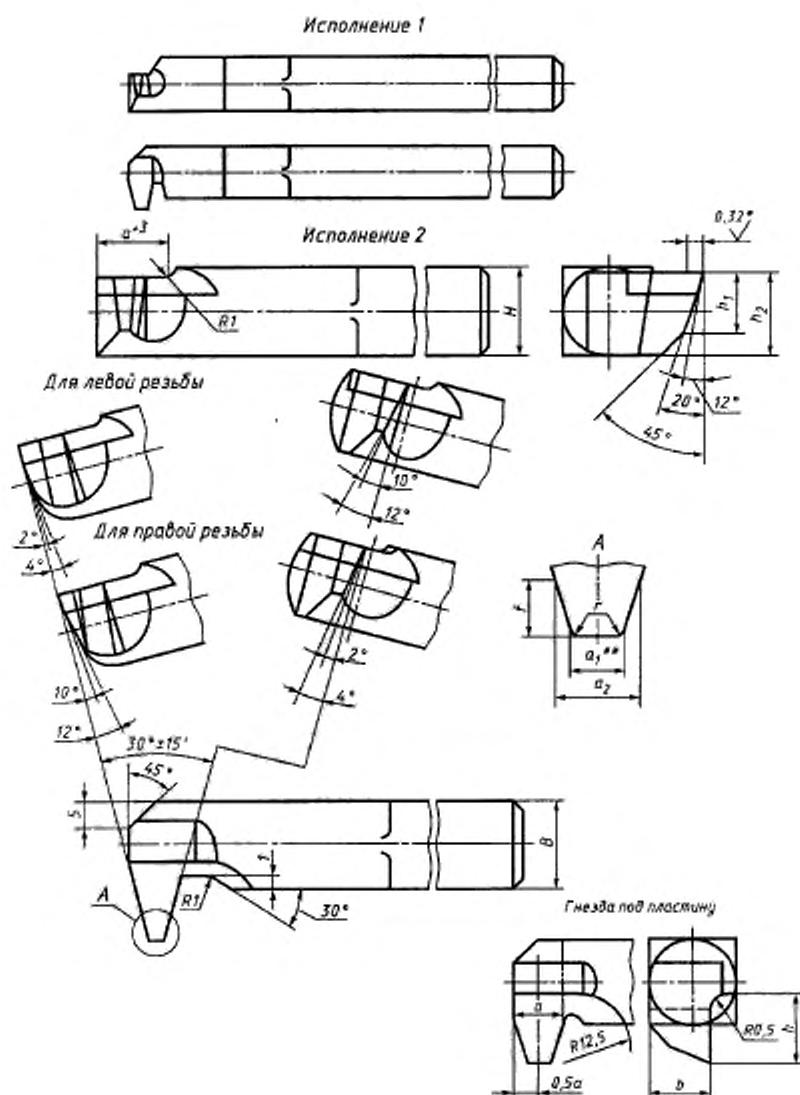
Размеры, мм

Таблица 5

Сечение резца <i>H</i> · <i>B</i>	<i>K</i>	<i>a</i> **	<i>a</i> <sub>1</sub>		<i>r</i>	<i>t</i>	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		-0,12	3,5	6205
		5,32	8,0			5,0	6206
40-25		6,78	10,0		0,50	6,0	6207
		8,24	12,0			7,0	6208

С. 8 ГОСТ 18876—73

Черт. 4



\* На длине не менее шага резьбы.

\*\* Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 6

Сечение резца <i>H</i> <i>B</i>	<i>r</i>	<i>a</i>	<i>a</i> <sup>**</sup> <i>a</i> <sub>1</sub> <sup>**</sup>	<i>a</i> <sub>2</sub>		<i>a</i>	<i>t</i>	<i>h</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	<i>b</i> <sub>2</sub>	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	0,25	6	1,56	2,5	-0,05	—	1,75	—	5	9	—
			8	2,67	4,0		2,50				
			6	0,96	1,5		1,00				
16·16	0,25	8	1,93	3,0	-0,07	—	2,00	—	7	13	—
			10	3,39	5,0		3,00				
			6	0,96	1,5		14,0		13		5501
20·20	0,25	8	2,67	4,0	-0,08	—	16,3	—	11	17	5502
			12	4,12	6,0		14,3		11		4103
			6	1,33	2,0		14,0				5501
25·25	0,50	10	3,39	5,0	-0,08	17,6	3,00	15	15	23	5503
		16	5,32	8,0	-0,12		5,00				5505

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