

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

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
18063—72**

МКС 25.100.10

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

01.01.74

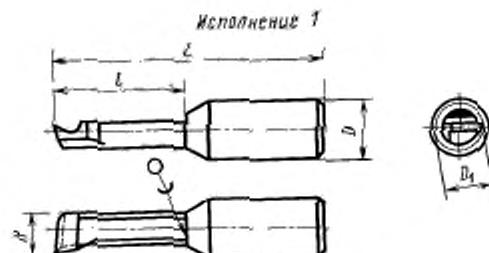
1. Настоящий стандарт распространяется на цельные твердосплавные расточные резцы, предназначенные для растачивания глухих отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Резцы должны изготавляться трех типов:

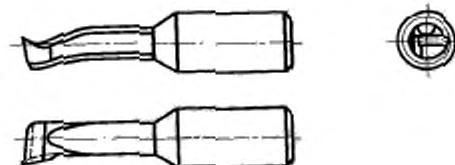
- 1 — для координатно-расточных станков;
- 2 — для токарных автоматов;
- 3 — для токарных станков.

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 18063—72

Таблица 1

Обозначение резца	Применяе- мость	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	ММ	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия <i>D₁</i>
2145—0041		2,8	6	40	10		3
2145—0042				50	20		
2145—0043		3,8	10	40	10		4
2145—0044				50	20		
2145—0045		4,7	12	45	15		5
2145—0046				60	30		
2145—0047		5,5	12	45	15		6
2145—0048				65	35		
2145—0049		6,5	12	45	15		7
2145—0050				65	35		
2145—0051		7,5	12	50	20		6
2145—0052				70	40		

При мер условного обозначения резца типа 1, с размерами *H* = 2,8 мм, *L* = 40 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

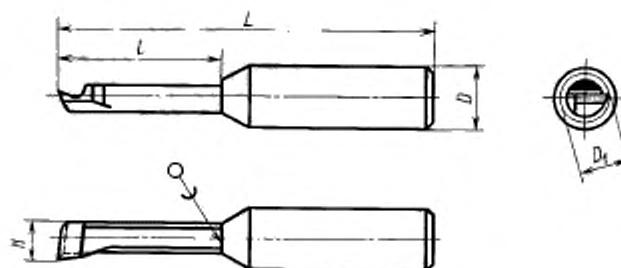
Резец 2145-0041 1 ВК6М ГОСТ 18063—72

То же, исполнения 2:

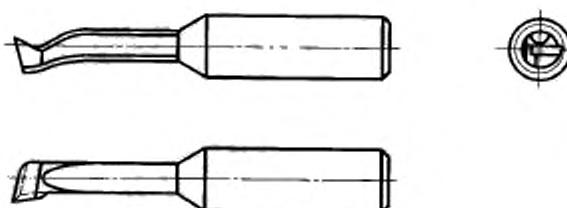
Резец 2145-0041 2 ВК6М ГОСТ 18063—72

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

ММ							
Правый резец		Левый резец		<i>H</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>I</i>
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2145-0063		2145-0062		2,8	10	70	20
2145-0065		2145-0064		3,8		90	30
2145-0067		2145-0066		5,5		100	40
2145-0069		2145-0068		7,5			8

При мер усло вного обозначения резца типа 2, правого, *H* = 2,8 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

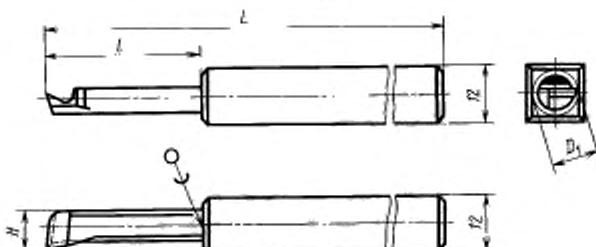
Резец 2145-0063 1 ВК6М ГОСТ 18063—72

То же, исполнения 2:

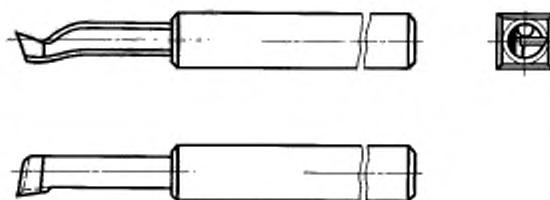
Резец 2145-0063 2 ВК6М ГОСТ 18063—72

Тип 3

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

ММ								
Обозначение резца	Применяе-мость	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>I</i>	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия <i>D</i> ₁			
2141-0121		2,8	120	20	3			
2141-0122		3,8					4	
2141-0123		5,5	130	30			6	
2141-0124		7,5					8	

При мер усло вного обозначения резца типа 3, *H* = 2,8 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

Резец 2141-0121 1 ВК6М ГОСТ 18063—72

То же, исполнения 2:

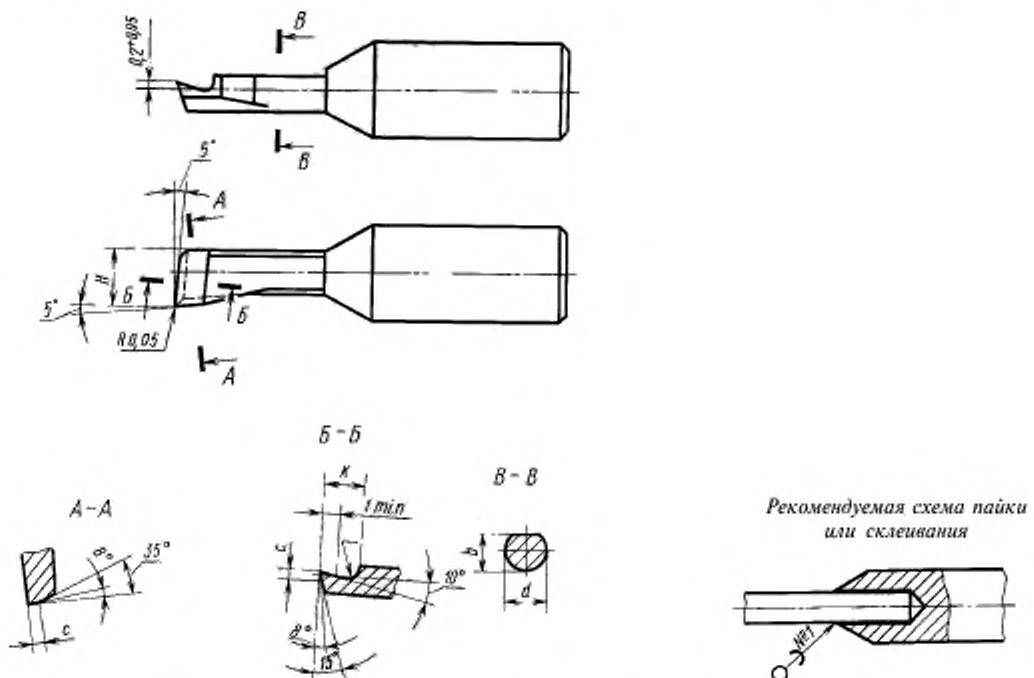
Резец 2141-0121 2 ВК6М ГОСТ 18063—72

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 ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

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



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>K</i>		<i>r</i>	<i>c</i>
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
2,8	2,2	$\pm 0,1$	1,8		2,5	$\pm 0,4$	1,0	0,4
3,8	3,0		2,4	$\pm 0,10$	3,0		1,5	0,5
4,7	3,8		2,9		3,5		2,0	0,7
5,5	4,4		3,5		4,0	$\pm 0,5$	2,5	0,9
6,5	5,2		4,2	$\pm 0,15$	4,5		3,0	1,0
7,5	6,0		4,8		5,0		3,5	1,2