

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИГОСТ  
18868—73

## Конструкция и размеры

HSS tipped bent bullnose turning tools.  
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62  
в части типа I; МН 640—64,  
МН 5219—64, МН 5218—64

МКС 25.100.10

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

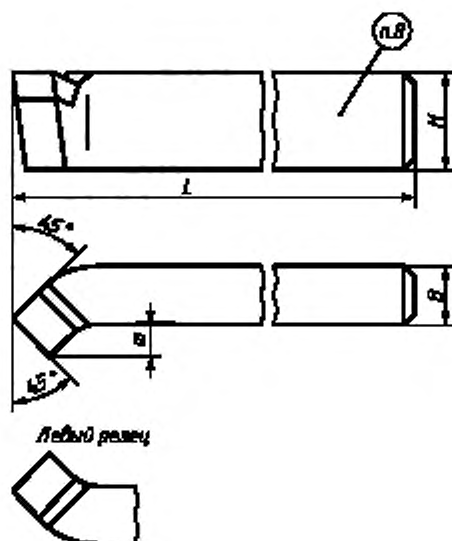
01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные отогнутые резцы общего назначения с углами  $\varphi = 45^\circ$ ,  $\varphi_1 = 45^\circ$  с напайными пластинами из быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное  
Н

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 4—81).

Размеры, мм

Разцы								Сечение разца <i>H B</i>	<i>L</i>	<i>m</i>	Форма пластин по ГОСТ 2379—77
Угол врезки пластины 12°				Угол врезки пластины 0°							
правые		левые		правые		левые					
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2102-0501		2102-0502		2102-0101		2102-0102		16-10	100	7	41
2102-0503		2102-0504		2102-0103		2102-0104		20-12	120	8	
2102-0505		2102-0506		2102-0105		2102-0106		25-16	140	11	
2102-0507		2102-0508		2102-0107		2102-0108		32-20	170	14	
2102-0509		2102-0510		2102-0109		2102-0110		40-25	200	18	

Пример условного обозначения правого резца сечением  $H-B = 32-20$  мм, с углом врезки пластины в стержень  $12^\circ$ :

Рецензент 2102-0507 ГОСТ 18868—73

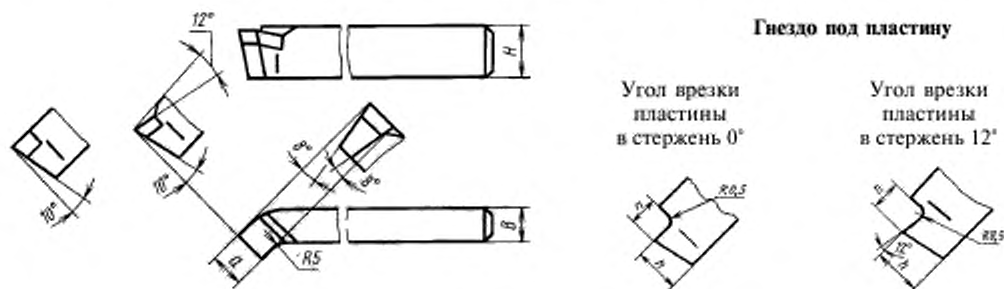
3. Угол врезки пластин в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 12°, для обработки стали и других вязких материалов — 0°.
4. Величины радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.
- 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**
5. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в приложении 1.
6. Форма заточки передней поверхности резцов и доводка режущей части указаны в приложении 2.
7. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.
8. Маркировка — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### Рекомендуемое

## ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Сечение резца <i>H B</i>	<i>a</i>	<i>a</i>		<i>h</i>		Номера пластин по ГОСТ 2379—77
		Угол врезки пластины		Угол врезки пластины		
		12°	0°	12°	0°	
16·10	10	8	9,1	10,5	11	4101
20·12	12	8	9,1	14,5	15	4102
25·16	16	10	11,0	18,5	19	4103
32·20	20	13	14,6	23,5	24	4104
40·25	25	16	18,3	29,0	30	4105

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Рекомендуемое

## ФОРМА ЗАТОЧКИ РЕЗЦОВ И ДОВОДКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

1. Форма заточки передней поверхности резцов из быстрорежущей стали указана на чертеже и в табл. 1—3.

2. Доводку передней и задней поверхностей рекомендуется производить вдоль главной режущей кромки и по радиусу.

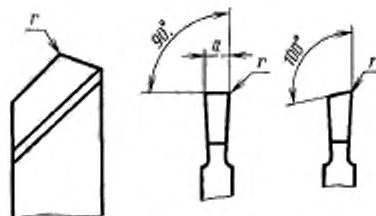


Таблица 1

Форма заточки			Область применения
Номер	Передняя поверхность	Эскиз	
I	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_s > 80 \text{ кгс/мм}^2$ , серого чугуна $\text{HB} > 220$ , бронзы и других хрупких материалов
II	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_s \leq 80 \text{ кгс/мм}^2$ , чугуна $\text{HB} \leq 220$

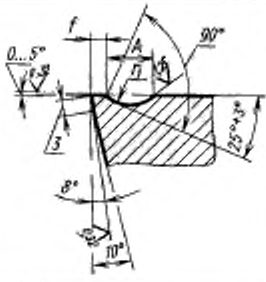
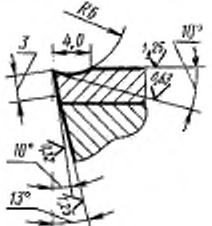
Форма заточки			Область применения
Номер	Передняя поверхность	Эскиз	
III	Криволинейная с фаской		Обработка стали с $\sigma_s \leq 80$ кгс/мм <sup>2</sup> , вязких цветных металлов и легких сплавов при необходимости завивания стружки
IV	Криволинейная		Обработка материалов с $\sigma_s = 80 + 100$ кгс/мм <sup>2</sup>

Таблица 2

Резцы		Элементы режущей части резцов	Ширина головки $a$					
Вид	Тип		до 3	4	5	6—8	10—12	15—20
Токарные, строгальные, долбежные	Отрезные, прорезные	Радиус при вершине $r$	0,2			0,4	0,6	0,8
		Ширина фаски $f^{**}$	0,15	0,2			0,3	0,4

Таблица 3

Резцы		Элементы режущей части резцов	Сечение											
Вид	Тип		4 4	6 6	8 8	10 10	12 12	16 16	20 20	25 25	32 32	40 40	—	
Строгальные, долбежные	Проходные, подрезные	Радиус при вершине $r$	—	—	—	—	16 10	20 12	25 16	32 20	40 25	50 32	63 40	—
	Расточные		0,5	1	1,6	2	3	4	5	—	—	—	—	—
	Проходные, подрезные		0,5	1	1,6	2	3	4	5	—	—	—	—	—
Токарные	Проходные, подрезные	Ширина фаски $f^{**}$	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,5	—	—	—	—	—
	Расточные		0,1—0,2	0,3	0,4—0,5	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—
	Проходные, расточные, отрезные	Радиусная канавка	$r_1$	3	5	8	12	15	18	—	—	—	—	—
	Проходные, расточные, отрезные		$A$	2,5	4	7	10	13	15	—	—	—	—	—

\* Диаметры оттянутой части расточных резцов.  
 \*\* При обработке легких сплавов фаска  $f$  равна нулю.  
 ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).