

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 1; 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

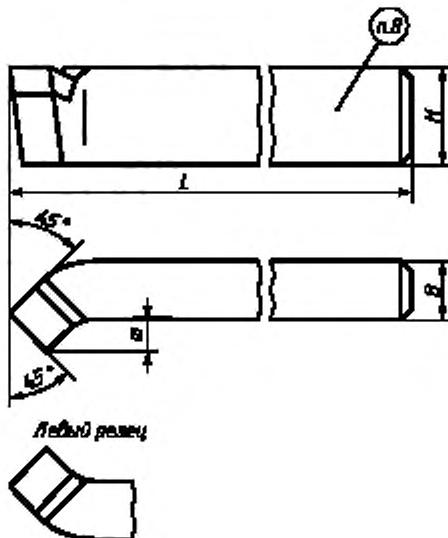
01.07.74

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 $\phi = 45^\circ$, $\phi_1 = 45^\circ$ с напайными пластинами из быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



С. 2 ГОСТ 18868—73

Размеры, мм

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

При мер условного обозначения правого резца сечением H-B = 32·20 мм, с углом врезки пластины в стержень 12°:

Резец 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.

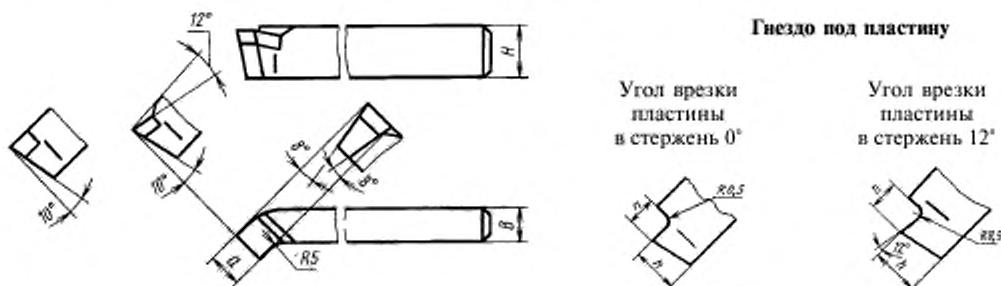
7. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

8. Маркировка — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

ПРИЛОЖЕНИЕ I Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



Размеры, мм

Сечение резца Н В	a	а		б		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.

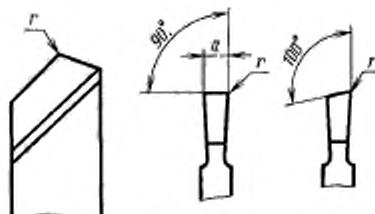


Таблица 1

Номер	Форма заточки		Область применения
	Передняя поверхность	Эскиз	
I	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_e > 80$ кгс/мм ² , серого чугуна НВ > 220, бронзы и других хрупких материалов
II	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_e \leq 80$ кгс/мм ² , чугуна НВ ≤ 220

С. 4 ГОСТ 18868-73

Продолжение табл. I

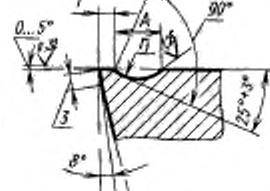
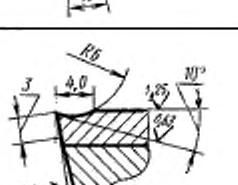
Форма заточки			Область применения
Номер	Передняя поверхность	Эскиз	
III	Криволинейная с фаской		Обработка стали с $\sigma_u \leq 80$ кгс/мм ² , вязких цветных металлов и легких сплавов при необходимости завивки стружки
IV	Криволинейная		Обработка материалов с $\sigma_u = 80 + 100$ кгс/мм ²

Таблица 2

Резцы		Элементы режущей части резцов	Ширина головки a						
Вид	Тип		до 3	4	5	6–8	10–12	15–20	сн. 20
Токарные, строгальные, долбежные	Отрезные, прорезные	Радиус при вершине r		0,2		0,4	0,6	0,8	1,0
		Ширина фаски f^{**}	0,15		0,2		0,3	0,4	0,5

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	—	—	
			—	—	—	—	16 10	20 12	25 16	32 20	40 25	50 32	63 40	—	
			—	Ø6*	Ø8*	Ø10	Ø12*	Ø15	Ø20	—	—	—	—	—	
Строгаль-ные, дол-бежные	Проход-ные, под-резные	Радиус при вершине r	—		1,6		2		3		4		5		
	Расточные		0,5		1		1,6		2		3				
	Проход-ные, под-резные		0,5		1		1,6		2		3				
Токар-ные	Проход-ные, под-резные	Фор-ма за-точки III	Ширина фаски f^{**}	0,2		0,4		0,6		0,8		1		1,2	
	Расточные			0,1—0,2		0,3		0,4—0,5		0,6		—			
	Проход-ные, рас-точные, отрезные			Ради-усная канавка r_1	3		5		8		12		15		18
			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).