

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ФАСОЧНЫЕ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИГОСТ
18875—73

Конструкция и размеры

HSS chamfering turning tools.
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62
в части типов X и XI;
МН 652—64;
МН 654—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 фасочные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — фасочные двусторонние с углом $\phi = 45^\circ$;2 — фасочные односторонние с углом $\phi = 45^\circ$, правые и левые.

3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

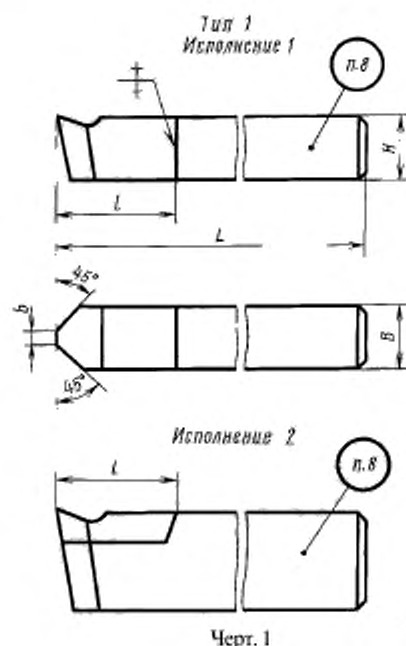


Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение резцов | Применяемость | Исполнение | Сечение резца <i>H B</i> | <i>L</i> | <i>l</i> | <i>b</i> | Форма пластин по ГОСТ 2379—77 |
|--------------------|---------------|------------|-----------------------------|----------|----------|----------|----------------------------------|
| 2136-0701 | | 1 | 8 · 8 | 50 | — | 1,2 | — |
| 2136-0702 | | | | | | 1,7 | |
| 2136-0703 | | | | | | 2,2 | |
| 2136-0704 | | | 10 · 10 | 60 | 30 | 1,2 | |
| 2136-0705 | | | | | | 1,7 | |
| 2136-0706 | | | | | | 2,2 | |
| 2136-0707 | | | 12 · 12 | 70 | | 2,2 | |
| 2136-0708 | | | | | | 2,7 | |
| 2136-0709 | | | | | | 2,2 | |
| 2136-0710 | | | 16 · 16 | 80 | | 2,7 | |
| 2136-0711 | | | | | | 3,5 | |
| 2136-0712 | | 2 | 20 · 20 | 100 | 40 | 2,7 | 58 Тип I |
| 2136-0713 | | | | | | 3,5 | |
| 2136-0714 | | | 25 · 16 | 120 | | 2,7 | |
| 2136-0715 | | | | | 3,5 | | |
| 2136-0716 | | | 32 · 20 | 140 | 50 | 2,7 | |
| 2136-0717 | | | | | | 3,5 | |

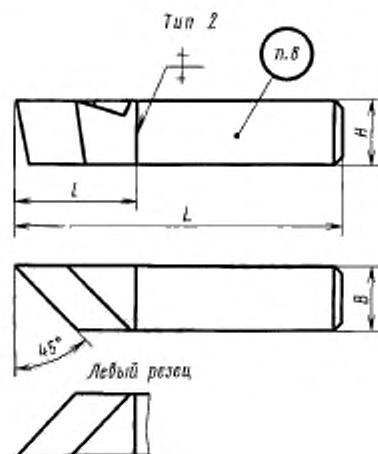
Пример условного обозначения резца типа I сечением $H \cdot B = 16 \cdot 16$ мм, $b = 2,2$ мм:

Резец 2136-0709 ГОСТ 18875—73

Размеры, мм

Таблица 2

| Резцы | | | | Сечение резца $H \cdot B$ | L | l |
|-------------|---------------|-------------|---------------|---------------------------------|-----|-----|
| правые | | левые | | | | |
| Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | | | |
| 2136-0501 | | 2136-0502 | | 8 · 8 | 50 | 30 |
| 2136-0503 | | 2136-0504 | | 10 · 10 | 60 | |
| 2136-0505 | | 2136-0506 | | 12 · 12 | 70 | |
| 2136-0507 | | 2136-0508 | | 16 · 16 | 80 | |



Черт. 2

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением $H \cdot B = 12 \cdot 12$ мм:

Резец 2136-0505 ГОСТ 18875—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Размеры радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

С. 3 ГОСТ 18875—73

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, 2 и в табл. 1, 2.

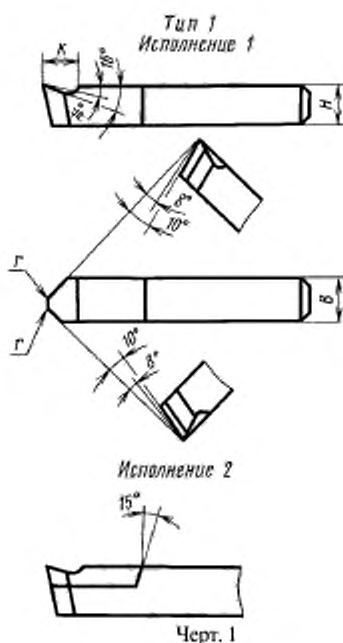


Таблица 1

| Размеры, мм | | | |
|------------------------|----|-----|-----------------------------------|
| Сечение резца H · B | K | r | Номера пластин по ГОСТ 2379—77 |
| 8 · 8 | 8 | 0,5 | — |
| 10 · 10 | | | |
| 12 · 12 | | | |
| 16 · 16 | 10 | 1,0 | 5802 |
| 20 · 20 | | | |
| 25 · 16 | | | |
| 32 · 20 | 12 | | 5804 |

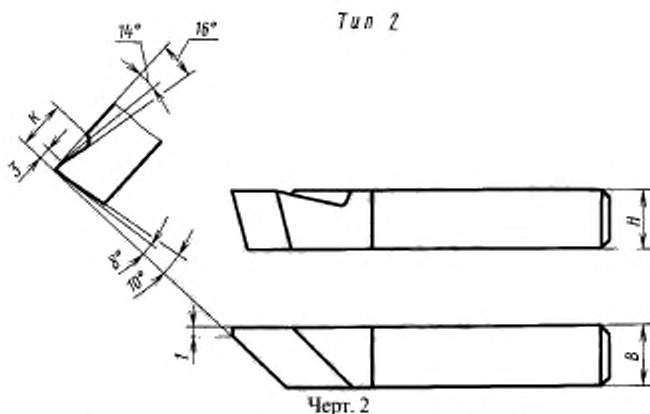


Таблица 2
мм

| Сечение резца H · B | K |
|---------------------|----|
| 8 · 8 | 8 |
| 10 · 10 | |
| 12 · 12 | 10 |
| 16 · 16 | |

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