

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

Конструкция и размеры

**ГОСТ
18062—72**

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

МКС 25.100.10

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

01.01.74

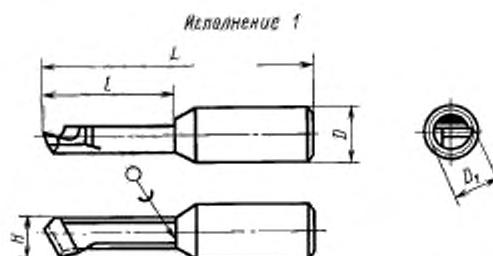
1. Настоящий стандарт распространяется на цельные твердосплавные расточные резцы, предназначенные для растачивания сквозных отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Резцы должны изготавляться трех типов:

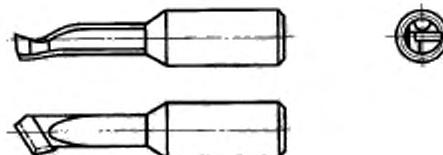
- 1 — для координатно-расточных станков;
- 2 — для токарных автоматов;
- 3 — для токарных станков.

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 18062—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>
2145-0011		2,8	6	40	10		3
2145-0012				50	20		
2145-0013		3,8	10	40	10		4
2145-0014				50	20		
2145-0015		4,7	12	45	15		5
2145-0016				60	30		
2145-0017		5,5	12	45	15		6
2145-0018				65	35		
2145-0019		6,5	12	45	15		7
2145-0020				65	35		
2145-0021		7,5	12	50	20		8
2145-0022				70	40		

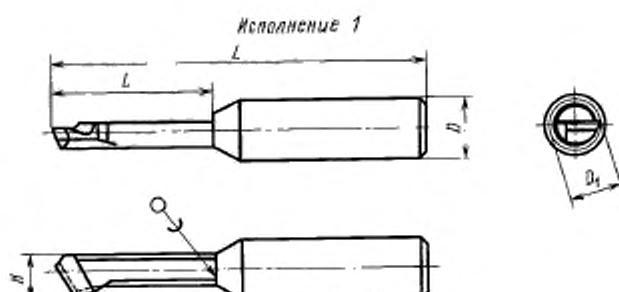
При мер условного обозначения резца типа 1, с размерами *H* = 2,8 мм, *L* = 40 мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

Резец 2145-0011 1 ВК6М ГОСТ 18062—72

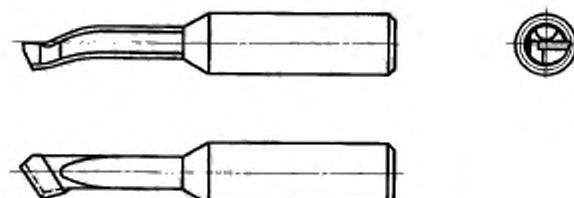
То же, исполнения 2:

Резец 2145-0011 2 ВК6М ГОСТ 18062—72

Тип 2



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				
2145-0023		2145-0024		2,8	10	70	20
2145-0025		2145-0026				90	30
2145-0027		2145-0028			15	100	40
2145-0029		2145-0030		7,5			8

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

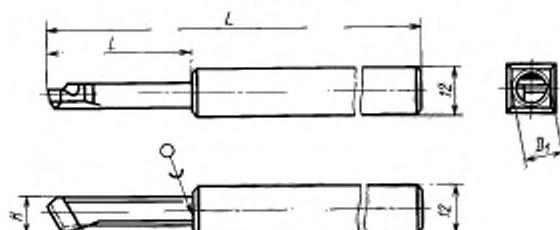
2145-0023 1 ВК6М ГОСТ 18062-72

То же, исполнения 2:

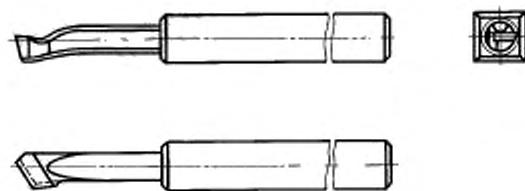
2145-0023 2 ВК6М ГОСТ 18062-72

Тип 3

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

ММ		<i>H</i>	<i>L</i>	<i>I</i>	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия <i>D</i> ₁
Обозначение резца	Применяе-мость				
2140-0101		2,8	120	20	3
2140-0102		3,8			4
2140-0103		5,5	130	30	6
2140-0104		7,5	140	40	8

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

Резец 2140-0101 1 ВК6М ГОСТ 18062-72

То же, исполнения 2:

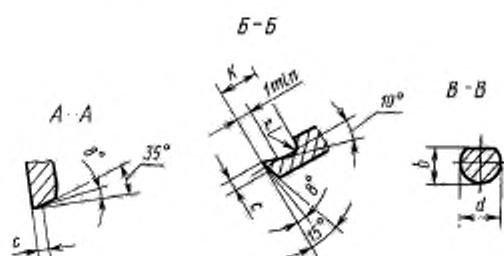
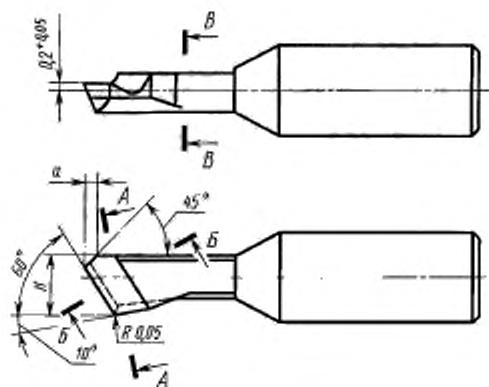
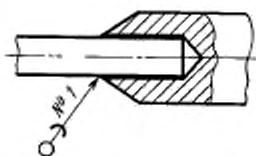
Резец 2140-0101 2 ВК6М ГОСТ 18062-72

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 СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

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

Рекомендуемая схема пайки
или склеивания

П р и м е ч а н и е. Пазы для выхода припоя делаются при технологической необходимости.

H	мм							
	d Номин.	b		a (пред. откл. ±0,1)	K		r Пред. откл.	c ±IT14 2
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
2,8	22	±0,1	1,8	0,3	2,5	±0,4	1,0	0,4
3,8	3,0		2,4	±0,1	0,4	3,0	1,5	0,5
4,7	3,8		2,9		0,6	3,5	2,0	0,7
5,5	4,4	±0,15	3,5		0,8	4,0	2,5	0,9
6,5	5,2		4,2	±0,15	1,0	4,5	3,0	1,0
7,5	6,0		4,8		1,5	5,0	3,5	1,2