

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ
18884—73*РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Конструкция и размеры

Carbide-tipped cutting-off turning tools.
Design and dimensionsВзамен
ГОСТ 6743—61
в части типа IX;
МН 5204—64;
МН 596—64;
МН 598—64;
МН 597—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные отрезные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

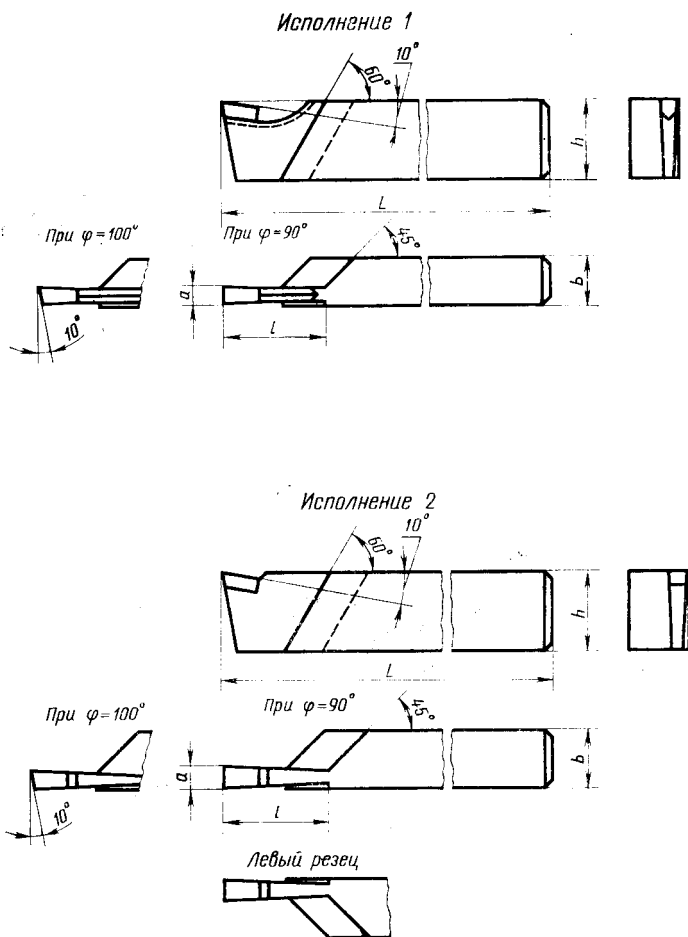
2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1981 г., июне 1985 г., январе 1986 г. (ИУС № 6—81, 9—85, 5—86)



Черт. 1

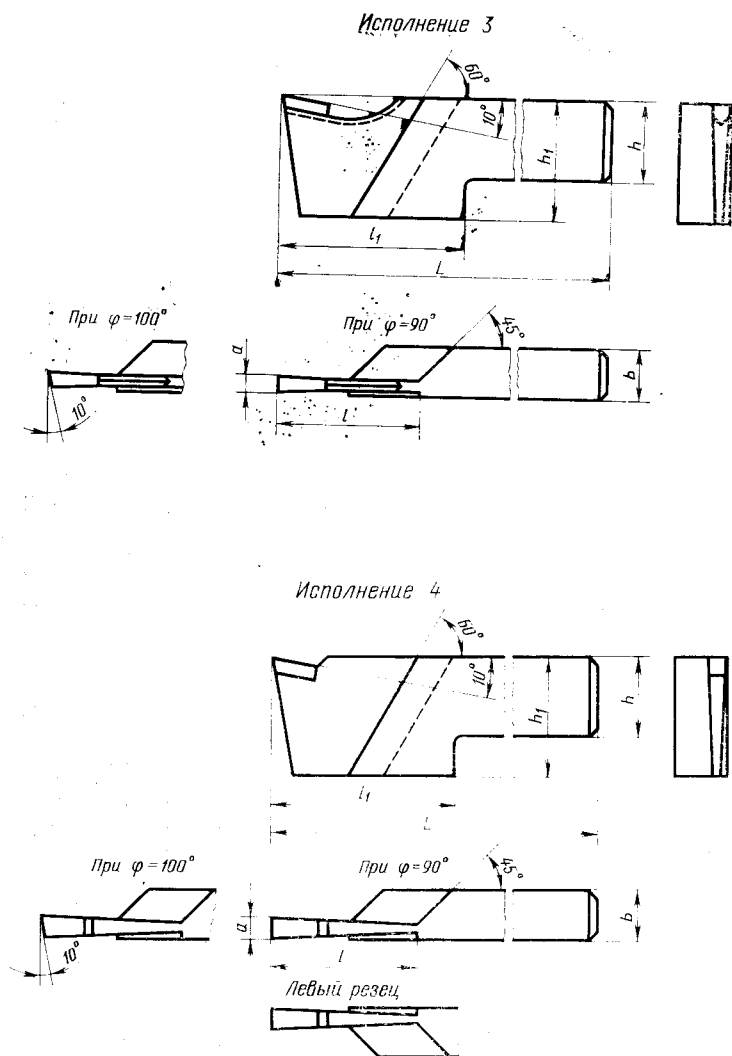
Таблица 1

Размеры в мм

Резцы									
правые					левые				
$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$			$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$		
Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость		Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость	
2130-0451		2130-0452		2130-0453		2130-0454		2	12×12
2130-0251		2130-0261		2130-0301		2130-0302		1	100 20
2130-0001		2130-0002		2130-0303		2130-0304		2	16×10
2130-0253		2130-0263		2130-0305		2130-0306		1	20×12
2130-0005		2130-0006		2130-0307		2130-0308		2	25
2130-0255		2130-0265		2130-0311		2130-0312		1	140 35
2130-0009		2130-0010		2130-0313		2130-0314		2	170 38
2130-0257		2130-0267		2130-0315		2130-0316		1	40×25
2130-0013		2130-0014		2130-0317		2130-0318		2	200 45
2130-0259		2130-0269		2130-0321		2130-0322		1	
2130-0017		2130-0018		2130-0323		2130-0324		2	

Пример условного обозначения правого резца, исполнения 1, сечением $h \times X \times b = 25 \times 16$ мм, $\varphi = 90^\circ$, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0255 ВК6 ГОСТ 18884-73



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Размеры									
Резцы									
правые					левые				
$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$		Применяемость	$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$		Применяемость
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость		Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	
2130-0151		2130-0152			2130-0331		2130-0332		
2130-0101		2130-0102			2130-0333		2130-0334		
2130-0153		2130-0154			2130-0335		2130-0336		
2130-0103		2130-0104			2130-0337		2130-0338		
2130-0155		2130-0156			2130-0341		2130-0342		
2130-0105		2130-0106			2130-0343		2130-0344		
2130-0157		2130-0158			2130-0345		2130-0346		
2130-0107		2130-0108			2130-0347		2130-0348		
2130-0159		2130-0160			2130-0351		2130-0352		
2130-0109		2130-0110			2130-0353		2130-0354		
					Исполнение				
					Сечение реза $h \times b$				
					L				
					l				
					l_1				
					h_1				
					a				
					Тип пластин по ГОСТ 17163-82 для резцов исполнения				
					3				
					4				

Пример условного обозначения правого реза, исполнения 4, сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, $\varphi = 90^\circ$, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0103 ВК6 ГОСТ 18884-73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. Величины радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении.

5. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

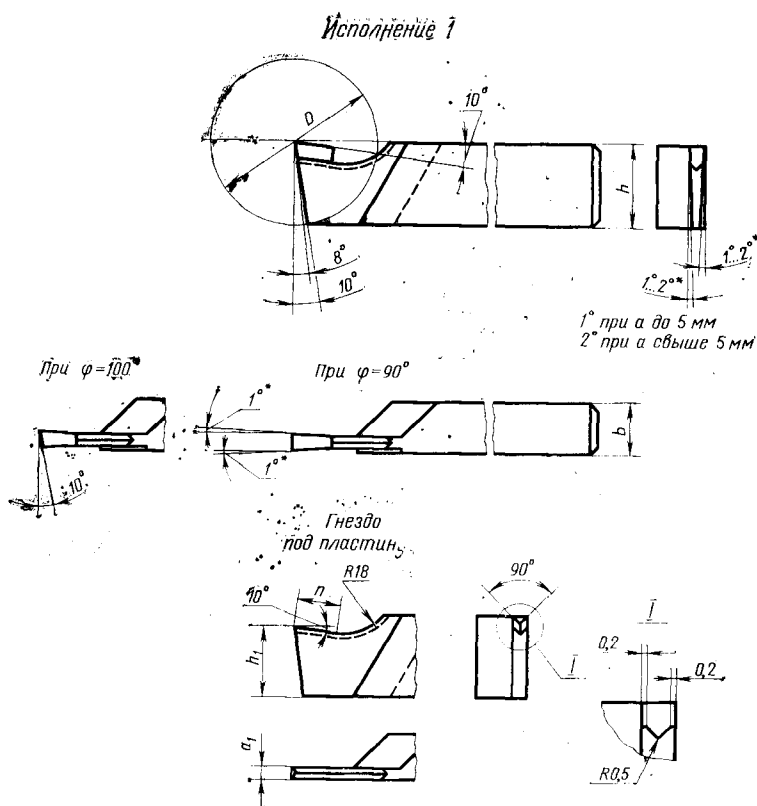
6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

7. (Исключен, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—4 и в табл. 1—4.



* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

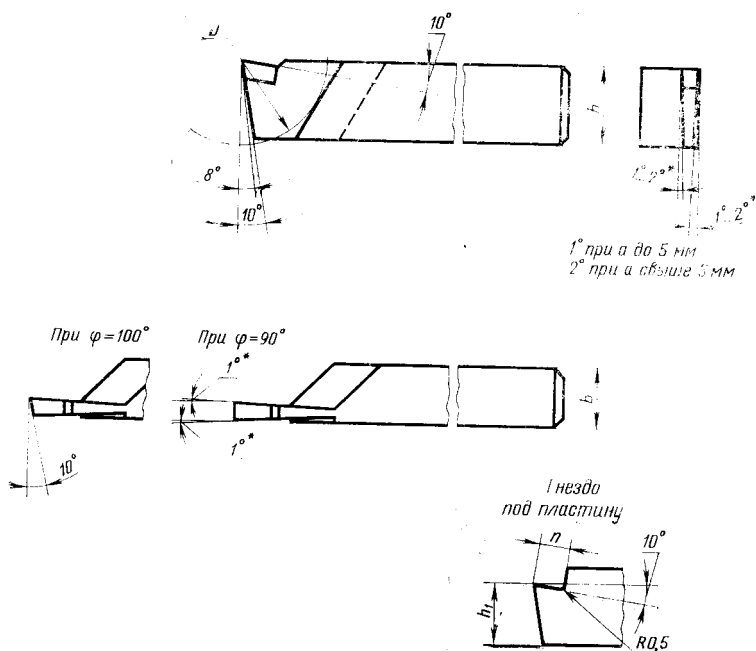
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a_1	n	h_1	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки D
16×10	2,5	10,7	12,9	13673	30
20×12	3,5	12,4	15,8	13693	35
25×16	4,5	14,1	19,8	13713	50
32×20	5,5	15,7	25,8	13733	60
40×25	7,3	17,3	32,7	13753	70

Исполнение 2



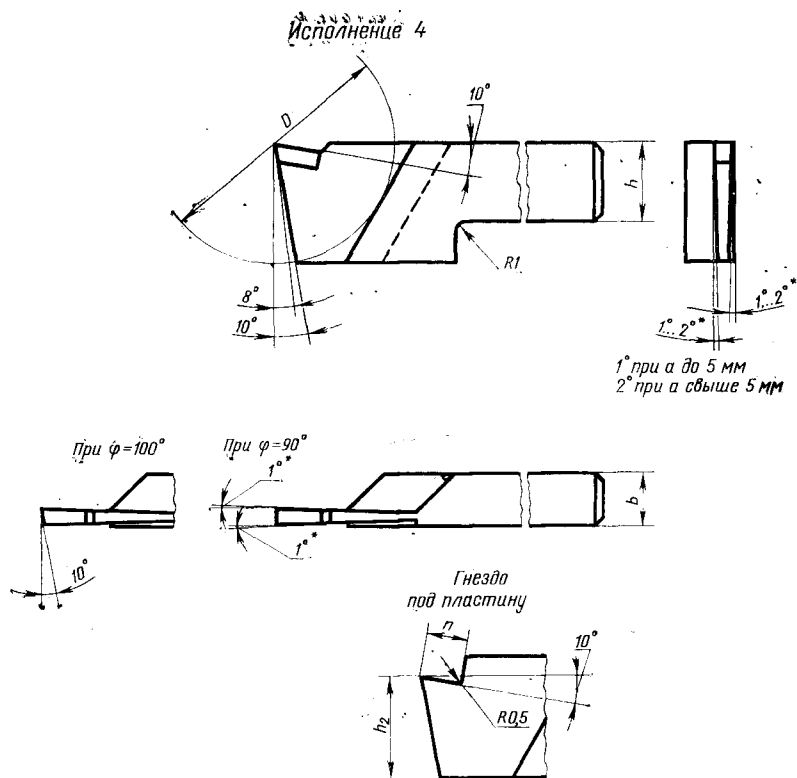
* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a_1	n	h_2	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—71	Наибольший диаметр отрезки D
20×12	3,5	12,4	25,8	13693	60
25×16	4,5	14,1	29,8	13713	65
32×20	5,5	15,7	33,8	13733	85
40×25	7,3	17,3	47,7	13753	110
50×32	9,3	22,0	56,7	12773	135



* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	n	h_2	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки D
20×12	10,4	25,8	13532	60
25×16	12,1	29,8	13572	65
32×20	13,7	33,8	13592	85
40×25	15,4	47,7	13612	110
50×32	17,0	56,7	13632	135

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).