

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ГОСТ****18879-73*****РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА****Конструкция и размеры**Carbide-tipped rest bull-nose turning tools.
Design and dimensions**(СТ СЭВ 195-75)**

Взамен

ГОСТ 6743-61

в части типов III и IV;

МН 577-64;**МН 578-64;****МН 587-64;****МН 588-64**

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

с 01.07.74**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 195-75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом $\varphi=90^\circ$, правые и левые;

2 — проходные упорные изогнутые с углом $\varphi=90^\circ$, правые и левые.

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

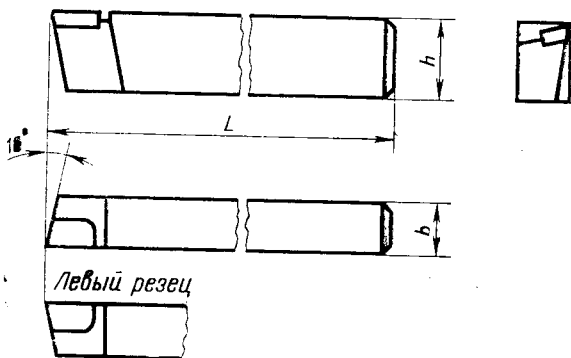
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

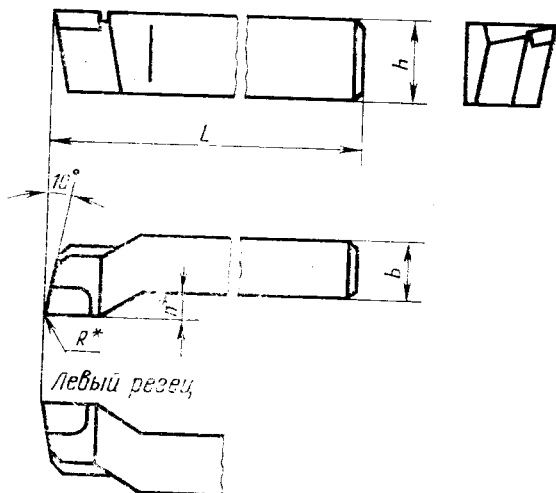
* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., ноябре 1984 г. (ИУС № 4-81, 2-85).

Тун 1



Черт. 1

Тун 2



* Размеры для справок.

Черт. 2

Размеры в мм

Размеры в мм										Тип пластины по ГОСТ 25426-82
Резцы										
с углом врезки пластины 10°					с углом врезки пластины 0°					
правые		левые		правые		левые		Сече- ние резца $h \times b$	L	
Обозначение	Приме- ние- мость	Обозначение	Приме- ние- мость	Обозначение	Приме- ние- мость	Обозначение	Приме- ние- мость			
2101-0001		2101-0002		—		—		8×8	50	—
2101-0003		2101-0004		—		—		10×10	60	—
2101-0005		2101-0006		—		—		12×12	70	—
2101-0007		2101-0008		2101-0051		2101-0052		16×16	80	07
2101-0009		2101-0010		2101-0053		2101-0054		20×12	100	(угол врез- ки 10°)
2101-0011		2101-0012		2101-0055		2101-0056		20×20		67; 07
2101-0013		2101-0014		2101-0057		2101-0058		25×16	120	(угол врез- ки 0°)
2101-0015		2101-0016		2101-0059		2101-0060		32×20	140	

Пример условного обозначения правого резца типа 1, сечением $h \times b = 12 \times 12 \times 12$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2101-0005 ВК6 ГОСТ 18879-73

Таблица 2

Размеры в мм

Размеры		Сечение реза $h \times b$		L	n	R	Тип пластины по ГОСТ 25426—82 для угла врезки
		Ряд 1	Ряд 2				
с углом врезки пластины 10°		с углом врезки пластины 0°					
правые	левые	правые	левые	Обозначение	Применение	Обозначение	Применение
2103—1101	2103—1102	2103—1121	2103—1122	10×10	4		10°
2103—1103	2103—1104	2103—1123	2103—1124	12×12	5		0°
2103—0017	2103—0018	2103—0067	2103—0068	16×10	4		
2103—0019	2103—0020	2103—0069	2103—0070	16×12	5		
2103—1105	2103—1105	2103—1125	2103—1126	16×16	110		
2103—0003	2103—0004	2103—0053	2103—0054	20×12	125		
2103—0021	2103—0022	2103—0071	2103—0072	20×16	120		67; 07; 70
2103—1107	2103—1108	2103—1127	2103—1128	20×20	125		
2103—0007	2103—0008	2103—0057	2103—0058	25×16	8	0,4	
2103—0023	2103—0024	2103—0073	2103—0074	25×20	140		
2103—1111	2103—1112	2103—1131	2103—1132	25×25	10		
2103—0009	2103—0010	2103—0059	2103—0060	32×20	170		

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Размеры в мм				Сечение реза h×b		L	n	R	Тип пластин по ГОСТ 23426—82 для угла врезки
Резцы		с углом врезки пластины 0°		Ряд 1	Ряд 2				
Обозначение	левые	правые	левые	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	10°	0°
2103—0025	2103—0026	2103—0075	2103—0076			170	10		
2103—1113	2103—1114	2103—1133	2103—1134	32×32			12	0,8	
2103—0011	2103—0012	2103—0061	2103—0062	40×25		200	10		0,7; 10; 70
2103—0027	2103—0028	2103—0077	2103—0078				14		
2103—1115	2103—1116	2103—1135	2103—1136	40×40			12	1,2	
2103—0015	2103—0016	2103—0065	2103—0066	50×32		240	12		
2103—0029	2103—0030	2103—0079	2103—0080				18		
2103—1117	2103—1118	2103—1137	2103—1138	50×50					

Примечание. Резцы по ряду 1 являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения правого резаца типа 2 сечением $H \times B = 25 \times 16$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10° , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2103-0007 ВК6 ГОСТ 18879—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов— 10° , для обработки стали и других вязких материалов — 0° .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

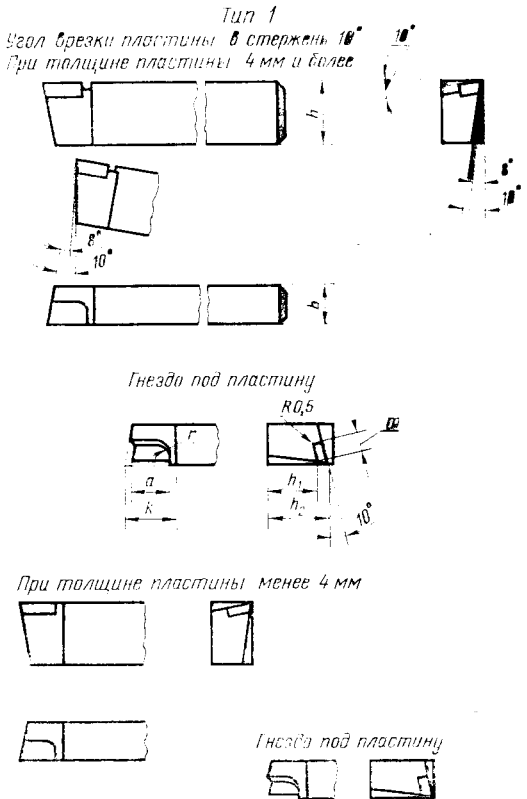
8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

9. (Исключен, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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

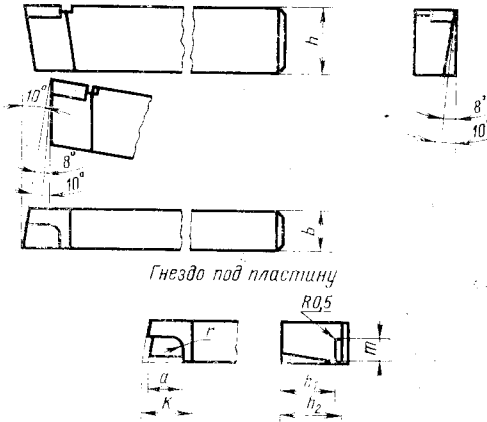


Черт. 1

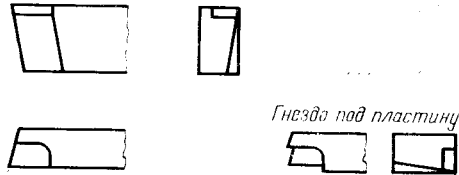
Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	a	r	t	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
8×8	9,3	4	4,0	4,0	6,0	13	07050	07060
10×10				6,0	8,0			
12×12	11,3	5	5,7	7,0	9,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12,0	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15,0	17,5	15	07070	07080
20×20				16,0	18,0			
25×16				21,0	23,0			
32×20	19,3	7	9,0	27,0	29,5	23	07130	07140

Чел врезки пластины в стержень
При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



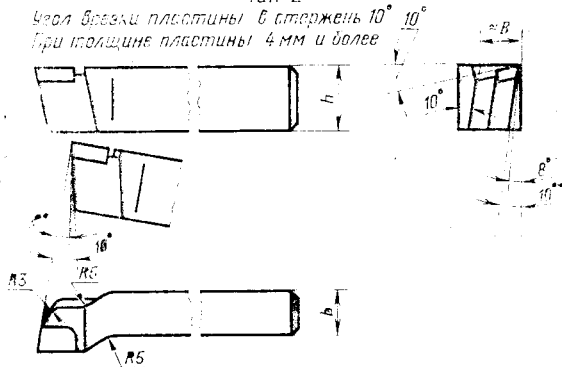
Черт. 2

Таблица 2

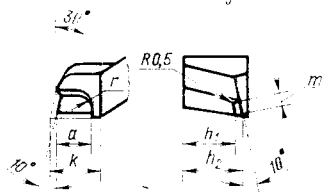
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластины по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
16×16	15,3	6	8,6	11	12,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5	6,9	17	—	—	07370	07370
20×20	15,3	6	8,6	15	17,5	19	67390	67400
25×16			8,2	20	22,5			
32×20	19,2	7	9,8	26	29,0	23	67410	67420

Тип 2
 Чеша врезки пластины в стержень 10°
 При толщине пластины 4 мм и более



Гнездо под пластину



При толщине пластины менее 4 мм



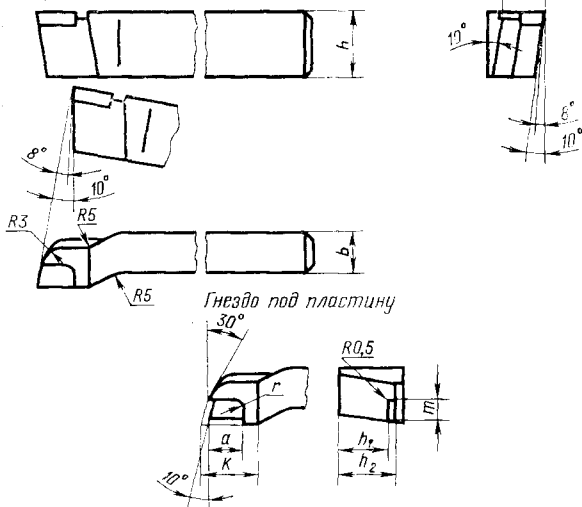
Черт. 3

Таблица 3

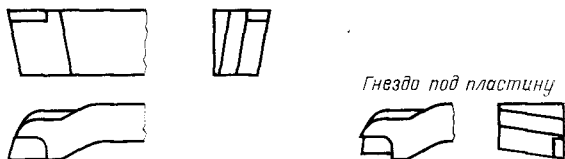
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4	4,0	6	8,0	13	07050	07060
12×12	11,3	5	5,7	7	9,5	15	07070	07080
16×10	9,3	4	4,0	12	14,0	13	07050	07060
16×12	11,3	5	5,7	11	13,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15	17,5	15	07070	07080
20×16	15,0	6	7,0	14	17,0	19	07110	07120
20×20	19,3	7	9,7	15	17,5	23	07130	07140
25×16	15,3	6	8,0	21	23,0	19	07090	07100
25×20	19,0	7	8,7	18	21,5	23	07150	07160
25×25	24,0		11,1	19	22,0	28	07170	07180
32×20	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
	19,3		9,0	27	29,5		07130	07140
32×25	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
32×32				24	28,0			
40×25	24,0	8	10,4	32	36,0	28	07330	07340
40×32								
40×40	31,0	10	13,7	30	35,0	35	10571	10581
50×32	24,0	8	10,4	42	46,0	28	07330	07340
50×40								
50×50	39,0	12	17,1	38	44,0	43	10611	10621

Угол среза пластины в стержень 0°
 При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a	r	m	h_1	h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4,0	5,0	7,5	—	13	07010	07010
12×12				9,5	—			
16×10	9,6	4,0	5,1	13,5	—	12		
16×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
16×16	15,3	6,0	8,6	11,0	13,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
20×16	15,3	6,0	8,2	15,0	17,5	18	67390	67400
20×20			8,6			19		
25×16			8,2	20,0	22,5	18		
25×20			19,2	9,8	19,0	22,0		
25×25	19,0	7,0	10,2	26,0	29,0	23	67110	67120
32×20	19,2		9,8					
32×25	24,0		11,9					
32×32	23,9	8,0	11,1	32,0	35,0	28	67330	67340
40×25	31,0		10,0	15,6	30,0			
40×32	23,9	8,0	11,1	42,0	45,0	32	67330	67340
50×32								
50×40								
50×50								

Примечание к табл. 1—4. Допускается изменение размеров a и m , если это необходимо для исключения утопания или провисания пластин более 0,8 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 2).