Группа Г23

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

Конструкция и размеры

Carbide-tipped boring turning tools for open-end holes.
Design and dimensions

МКС 25.100.10

ГОСТ 18882—73

Взамен ГОСТ 6743—61 в части типа VII; МН 613—64; МН 5205—64; МН 5206—64; МН 615—64; МН 5209—64; МН 5210—64

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

01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 12.02.81 № 655

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава для обработки сквозных отверстий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резцы должны изготовляться двух типов:

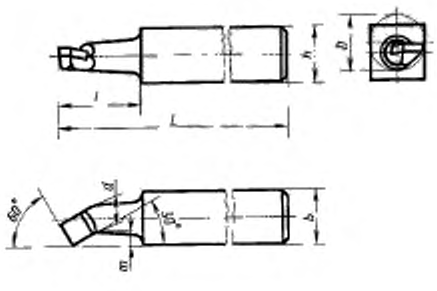
1 — расточные с углом φ = 60°;

2 — расточные виброустойчивые.

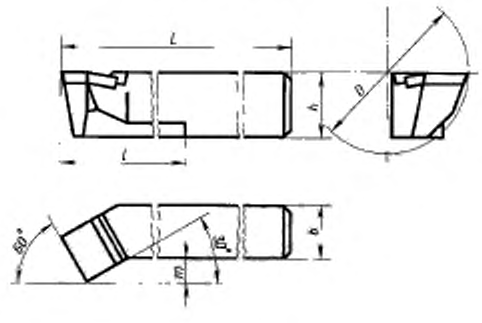
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Н

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г. (ИУС 4—81, 9—85).

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

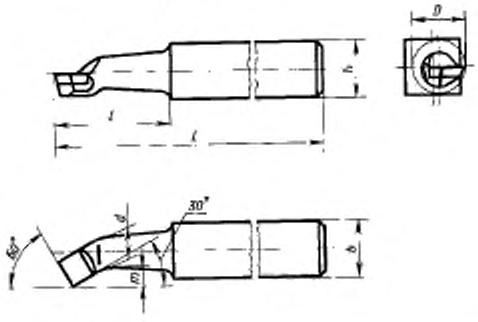
Резцы				Исполнение	Сечение резца $h \times b$	L	l	d	m	Форма пластин по ГОСТ 25395—90				Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
угол врезки пластины 10°		угол врезки пластины 0°								Угол врезки пластин				
										10°		0°		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость											
2140-0056		2140-0081		2	16×12	170	80	—	6,0	01	Угол врезки 10°	61	Угол врезки 0°	40
2140-0001		2140-0021		1	16×16	120	25	8	3,5			01		14
2140-0002		2140-0022				140	40							
2140-0003		2140-0023					35	10	4,5					18
2140-0004		2140-0024				170	60							
2140-0057		2140-0082		2	20×16	200	100	—	8,0	02		62		55
2140-0005		2140-0025		1	20×20	140	40	12	5,5	01		61		21
2140-0006		2140-0026				170	70							
2140-0007		2140-0027					50	14	6,0					27
2140-0008		2140-0028				200	80							
2140-0058		2140-0083		2	25×20	240	120	—	10,0	02		62		70
2140-0009		2140-0029		1	25×25	200	70	19	8,0					34
2140-0010		2140-0030				240	100							
2140-0059		2140-0084		2	32×25	280	160	—	12,0					80
2140-0060		2140-0085			40×32	300	180	—	16,0					110

Пример условного обозначения резца типа *1*, исполнения *1*, сечением $h \times b$ = 16×16 мм, длиной l = 25 мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК4:

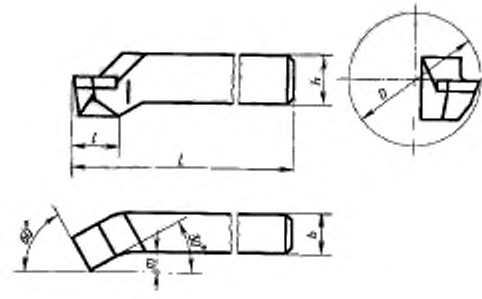
Резец 2140-0001 ВК4 ГОСТ 18882—73

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Применяемость	Исполнение	Сечение резца $h \times b$	L	l	d	m	Тип пластин по ГОСТ 25395—90	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
2140-0071		2	16×12	170	18	—	6,0	61	40
2140-0251		1	16×16	120	25	8	3,5	01	14
2140-0252				140	40				
2140-0041					35	10	4,5		18
2140-0042				170	60				
2140-0072		2	20×16	200	20	—	8,0	62	55
2140-0043		1	20×20	140	40	12	5,5	61	21
2140-0044				170	70				
2140-0045					50	14	6,0		27
2140-0046				200	80				
2140-0073		2	25×20	240	25	—	10,0	62	70
2140-0047		1	25×25	200	70	19	8,0		34
2140-0048				240	100				
2140-0074		2	32×25	280	30	—	12,0		80
2140-0075			40×32	300	40	—	16,0		110

Пример условного обозначения резца типа 2, исполнения *1*, сечением $h \times b$ = 16×16 мм, l = 60 мм, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2140-0042 ВК6 ГОСТ 18882—73

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Для резцов типа 1 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. Величина радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

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

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

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

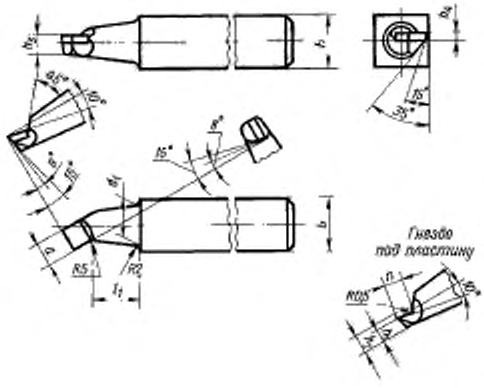
ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—6 и в табл. 1—4.

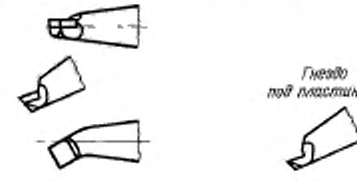
Тип 1

Исполнение 1

Угол врезки пластины в стержень 10°
При толщине пластины 4 мм и более

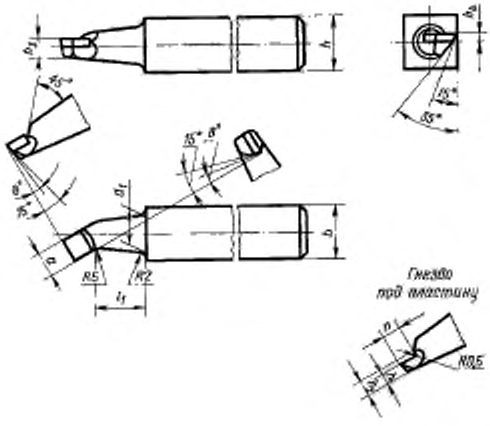


При толщине пластины менее 4 мм

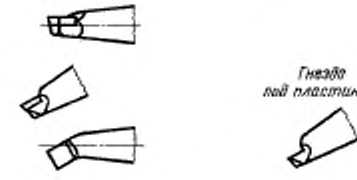


Черт. 1

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



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 2

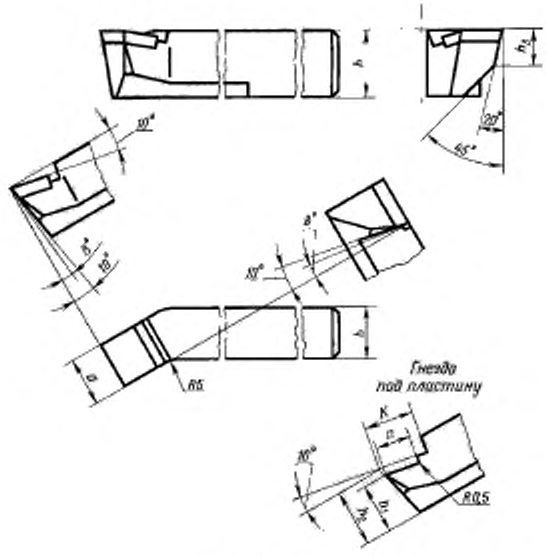
Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	l_1	d_1	a	n		h_1		h_2	h_3	h_4	Обозначение пластин по ГОСТ 25395—90	
				Угол врезки пластин							Угол врезки пластин	
				10°	0°	10°	0°				10°	0°
16×16	15	9,5	8	3,8	4,4	3,4		—	6,4	4	01331	
	30											
	23	12,0	8			5,0		—	8,0	5		
	48											
20×20	26	15,0	10	4,5	5,2	5,4	5,6	—	9,6	6	01351	61351
	56											
	34	17,0	12	6,2	7,1	6,0	6,2	8,7	11,2	7	01371	61371
	64											
25×25	49	24,0	14	9,7	10,9	9,0	9,2	12,2	15,2	9	02251	62251
	79											

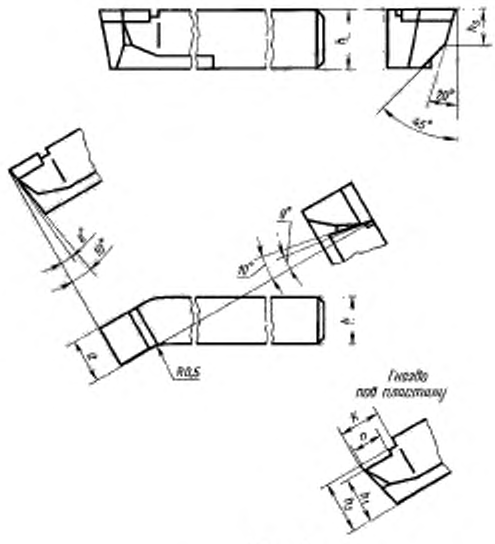
Исполнение 2

Угол врезки пластины в стержень 10°



Черт. 3

Угол врезки пластины в стержень 0°



Черт. 4

Таблица 2

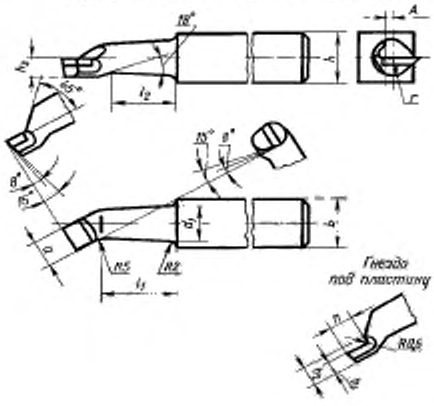
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a	n		h_1		h_2		h_3	K		Обозначение пластин по ГОСТ 25395—90	
		Угол врезки пластин							Угол врезки пластины		Угол врезки пластин	
		10°	0°	10°	0°	10°	0°		10°	0°	10°	0°
16×12	12	6,2	7,1	10,8	11,0	13,5		10	10	10	01372	61372
20×16	14	9,7	10,9	13,8	14,0	17,0		12	14	13	02252	62252
25×20	18	13,7	14,9	18,8	19,0	22,0		16	19	18	02272	62272
32×25	22	15,3	16,7	24,7	25,0	28,5		20	21	20	02312	62312
40×32	25	16,4	18,2	29,6	30,0	34,8	35,0	28	22	21	02352	62352

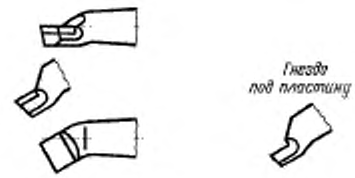
Тип 2

Исполнение 1

При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



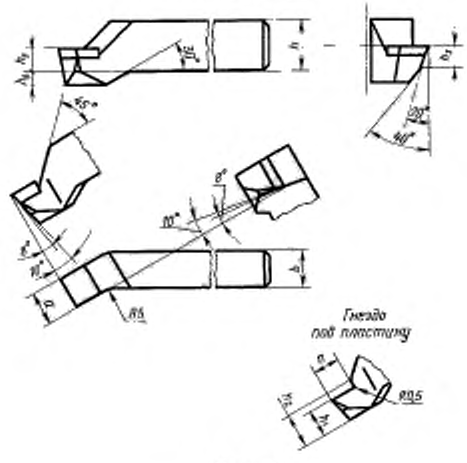
Черт. 5

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	l_1	l_2	d_1	a	n	h_1	h_2	h_3	r	A	Обозначение пластин по ГОСТ 25395—90
16×16	12	10	12	8	4,4	3,5	—	6,5	6,5	1,5	01331
	26	24									
	23	21	12	8				6,5	6,5	3,0	
	48	46									
20×20	26	24	15	10	5,2	5,0		9,0	9,0	2,5	61351
	56	54									
	34	28	17	12	7,0	6,0	8,5	11,0	11,0	2,0	61371
	64	58									
25×25	49	40	24	14	10,9	8,0	11,0	14,0	14,0	3,5	62251
	79	70									

Исполнение 2



Черт. 6

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	a	n	h_1	h_2	h_3	h_4	h_5	Обозначение пластин по ГОСТ 25395—90
16×12	12	7,0	8,0	10,5	7	8,0	5,0	61372
20×16	14	10,9	9,0	12,0	8	10,0	5,0	62252
25×20	18	14,8	13,0	16,0	10	12,5	6,5	62272
32×25	22	16,6	17,0	20,5	14	16,0	8,0	62312
40×32	25	18,2	20,0	25,0	18	20,0	10,0	62352

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

gost.e-ecolog.ru