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 ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Конструкция и размеры

HSS side bullnose turning tools.
Design and dimensions

ГОСТ 18870—73

Взамен ГОСТ 10043—62 в части типов III и IV; МН 644—64; МН 645—64, МН 5220—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

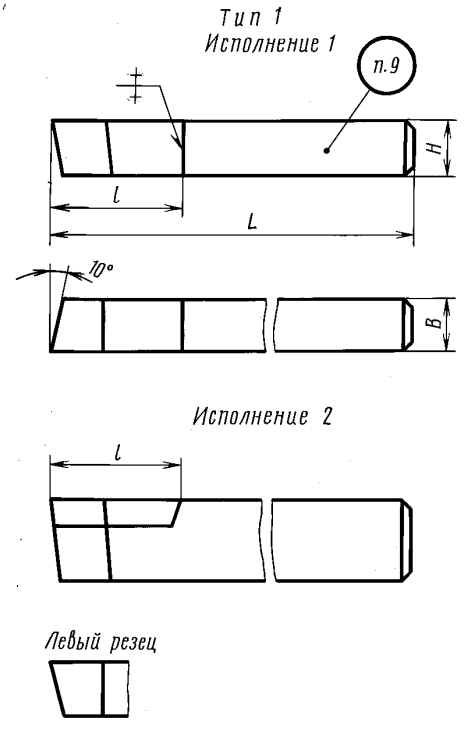
1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные упорные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготовляться двух типов:

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

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

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



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Н

Издание с Изменением № 1, утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 4—81).

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

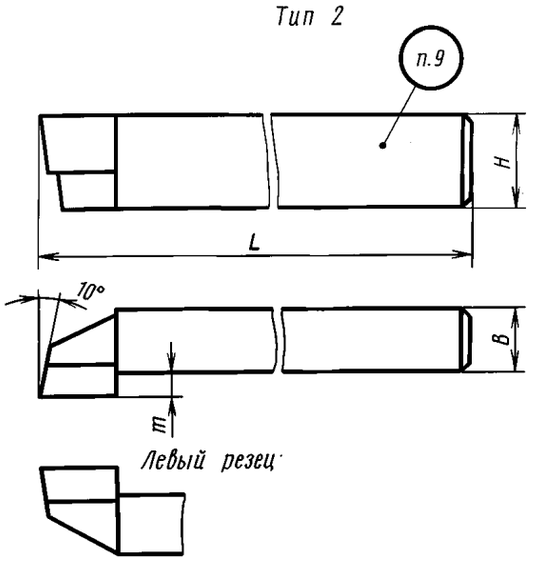
Размеры, мм

Резцы				Исполнение	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	Форма пластин по ГОСТ 2379—77
правые		левые						
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2101-0551		2101-0552		1	4·4	50	—	—
2101-0553		2101-0554			6·6			
2101-0555		2101-0556			8·8			
2101-0557		2101-0558			10·10	60	30	
2101-0559		2101-0560			12·12	70		
2101-0561		2101-0562			16·16	80		
2101-0565		2101-0566		2	20·12	100	40	58 тип I
2101-0563		2101-0564			20·20			
2101-0567		2101-0568			25·16	120		
2101-0569		2101-0570			32·20	140	50	

Пример условного обозначения правого резца типа 1 сечением $H \cdot B$ = = 20·12 мм:

Резец 2101-0565 ГОСТ 18870—73

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Резцы								Сечение резца $H \cdot B$	L	m	Форма пластин по ГОСТ 2379—77
Угол врезки пластины 12°				Угол врезки пластины 0°							
правые		левые		правые		левые					
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2101-0509		2101-0510		2101-0021		2101-0022		16·10	100	4	41
2101-0501		2101-0502		2101-0023		2101-0024		20·12	120	5	
2101-0503		2101-0504		2101-0025		2101-0026		25·16	140	6	
2101-0505		2101-0506		2101-0027		2101-0028		32·20	170	7	
2101-0507		2101-0508		2101-0029		2101-0030		40·25	200	9	

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением $H \cdot B$ = = 20·12 мм, с углом врезки пластины в стержень 12°:

Резец 2101-0501 ГОСТ 18870—73

4. Для резцов типа 2 угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 12°, для обработки стали и других вязких материалов — 0°.

3, 4. **(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 приложении.

7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в приложении 2 к ГОСТ 18868—73.

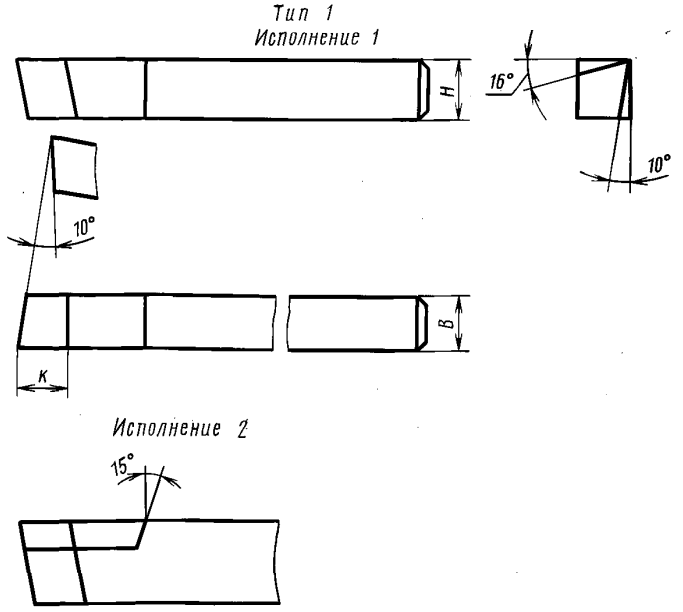
8. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

9. 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.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

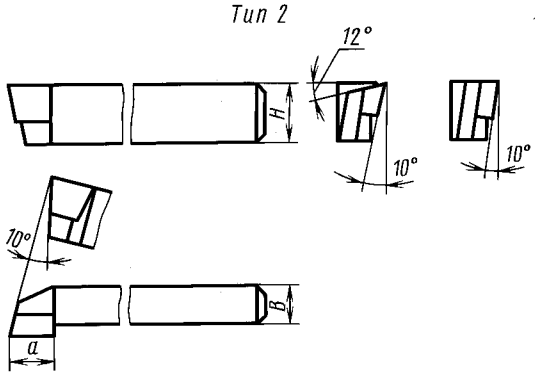
Сечение резца $H \cdot B$	K	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
4 · 4	4	—
6 · 6	6	
8 · 8	8	
10 · 10	10	

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

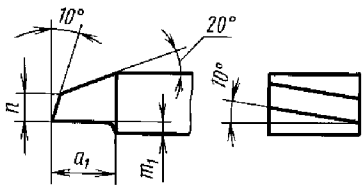
Сечение резца $H \cdot B$	K	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
12·12	12	—
16·16	15	
20·12	12	5801
20·20	15	5802
25·16		5803
32·20		5804

Тип 2

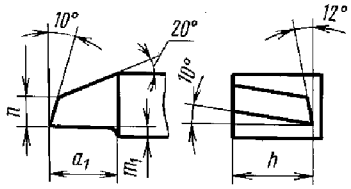


Гнездо под пластину

Угол врезки пластины в стержень 0°



Угол врезки пластины в стержень 12°



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Сечение $H \cdot B$	m_1	a	a_1	n	h		Номера пластин по ГОСТ 2379—77
					Угол врезки пластины		
					12°	0°	
16·10	1	12	11,1	5	14,8	—	4102
20·12		16	14,9	6	18,8		4103
25·16	2	20	18,6	7	23,3		4104
32·20	3	25	23,2	9	30,0		4105
40·25		32	27,9	12	37,5		4106

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

gost.e-ecolog.ru