

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры

**Carbide-tipped rest bull-nose turning tools.
Design and dimensions**

ГОСТ

18879-73

(СТ СЭ 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

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).

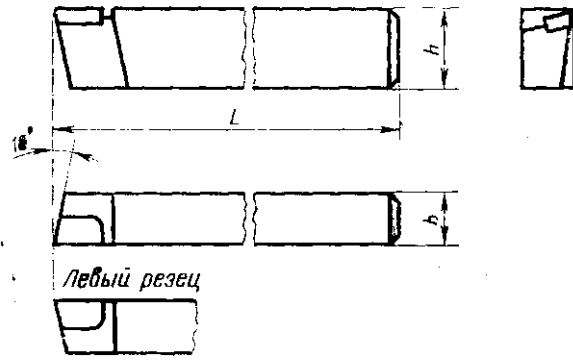
2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

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

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

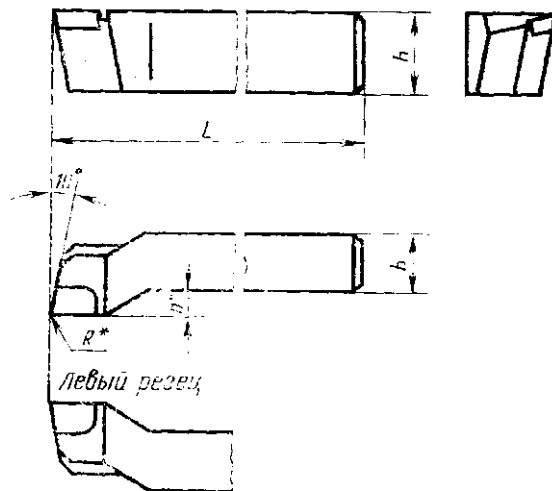
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2



* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 1

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

Пример условного обозначения правого резца типа 1, сечением $h \times b = 12 \times 12$ 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

с углом врезки пластины 10°		Резцы		Сечение реза $h \times b$		L	n	R	Тип пластины по ГОСТ 25426-82 для угла врезки		
		с углом врезки пластины 0°									
		левые	правые								левые
Обозначение	левые	правые	левые	правые	Ряд 1	Ряд 2	L	n	R	10°	0°
	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Применение	Применение					
2103-1101	2103-1102	2103-1121	2103-1122		10×10		90	4			
2103-1103	2103-1104	2103-1123	2103-1124		12×12		100	5			
2103-0017	2103-0018	2103-0067	2103-0068		16×10	16×12	110	4			
2103-0019	2103-0020	2103-0069	2103-0070		16×16		100	5			
2103-1105	2103-1106	2103-1125	2103-1126		20×12		110		0,4		67; 07; 70
2103-0003	2103-0004	2103-0053	2103-0054		20×16		125	6			
2103-0021	2103-0022	2103-0071	2103-0072			20×16	120				
2103-1107	2103-1108	2103-1127	2103-1128		20×20		125	8			
2103-0007	2103-0008	2103-0057	2103-0058		25×16						
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		0,8		

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Резцы						Сечение резца $h \times b$		L	л	R	Тип пластин по ГОСТ 25426-82 для угла врезки	
с углом врезки пластины 10°			с углом врезки пластины 0°			Ряд 1	Ряд 2				10°	0°
правые	левые		правые	левые								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2103-0025		2103-0026		2103-0075		2103-0076		32×25	170	10	0,8	0,7; 10; 67; 07; 70
2103-1113		2103-1114		2103-1133		2103-1134		32×32		12		
2103-0011		2103-0012		2103-0061		2103-0062		40×25	200	10		
2103-0027		2103-0028		2103-0077		2103-0078		40×32		14		
2103-1115		2103-1116		2103-1135		2103-1136		40×40	240	12	1,2	
2103-0015		2103-0016		2103-0065		2103-0066		50×32		18		
2103-0029		2103-0030		2103-0079		2103-0080		50×40				
2103-1117		2103-1118		2103-1137		2103-1138		50×50				

Примечание. Резцы по ряду 1 являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением $HXB=25 \times 16$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10° с пластиной из твердого сплава марки BK6:

Резец 2103-0007 BK6 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.

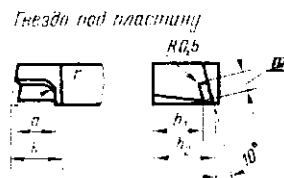
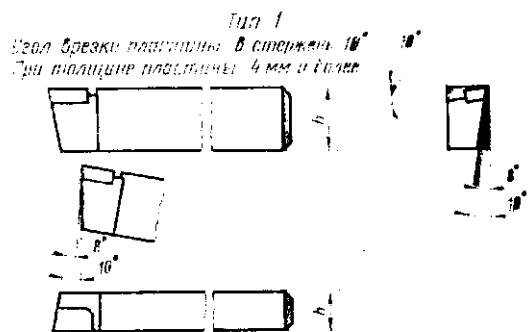
7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18877—73..

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

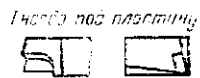
9. (Исключен, Изм. № 2).

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 1

Размеры в мм

Семенные резцы $h \times b$	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	15,3	6	8,0	21,0	23,0	19	07090	07100
32×20	19,3	7	9,0	27,0	29,5	23	07130	07140