

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ШИРОКИЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Конструкция и размеры

Carbide-tipped broad-nosed finishing
turning tools.
Design and dimensionsГОСТ
18881-73*

(СТ СЭВ 193-75)

Взамен
ГОСТ 6743-61
в части типа VI

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

с 01.07.74

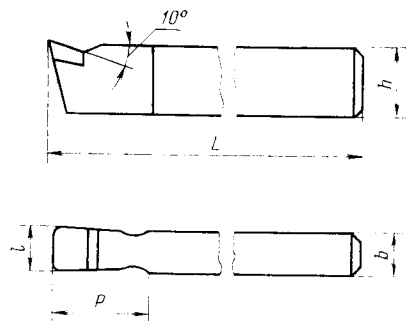
Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 193-75.

2. Конструкция и основные размеры резцов указаны на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г. (ИУС № 6-81, 9-85).

Размеры в мм

| Обозначение резцов | Применя- емость | Сечение резца $h \times b$ | L | P | l | Тип пласти- ны по ГОСТ 25395—82 |
|-----------------------|--------------------|-------------------------------|-----|-----|-----|---------------------------------------|
| 2120—0062 | | 10×10 | 90 | 10 | 10 | 01 |
| 2120—0063 | | 12×12 | 100 | 12 | 12 | |
| 2120—0051 | | 16×10 | 100 | 16 | 10 | |
| 2120—0064 | | 16×16 | 110 | 16 | 16 | |
| 2120—0052 | | 20×12 | 125 | 20 | 12 | |
| 2120—0065 | | 20×20 | 125 | 20 | 20 | |
| 2120—0053 | | 25×16 | 140 | 25 | 16 | |
| 2120—0066 | | 25×25 | 140 | 25 | 25 | |
| 2120—0054 | | 32×20 | 170 | 32 | 20 | |
| 2120—0067 | | 32×32 | 170 | 32 | 32 | |
| 2120—0055 | | 40×25 | 200 | 40 | 25 | |
| 2120—0068 | | 40×40 | 200 | 40 | 40 | |
| 2120—0069 | | 50×32 | 240 | 50 | 32 | |

Пример условного обозначения резца, сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2120-0053 ВК 6 ГОСТ 18881—73

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

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

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

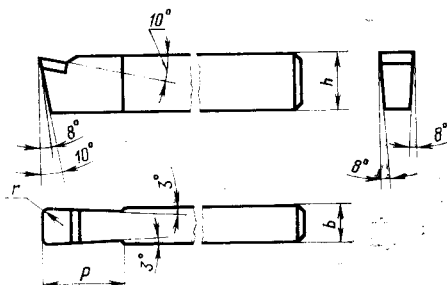
5. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

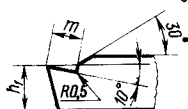
7. (Исключен, Изм. № 2).

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны на чертеже и в таблице.



Гнездо под пластину



Размеры в мм

| Сечение резца $h \times b$ | r | p | m | h_1 | Обозначение пластины по ГОСТ 25395—82 |
|-------------------------------|-----|-----|------|-------|---|
| 10×10 | 0,5 | 10 | 4,5 | 5,8 | 01352 |
| 12×12 | 0,5 | 12 | 6,2 | 6,8 | 01372 |
| 16×10 | 0,5 | 16 | 4,5 | 11,8 | 01352 |
| 16×16 | 0,5 | 16 | 7,8 | 9,8 | 01392 |
| 20×12 | 0,5 | 20 | 6,2 | 14,8 | 01372 |
| 20×20 | 1,0 | 20 | 9,4 | 12,7 | 01152 |
| 25×16 | 0,5 | 25 | 7,8 | 18,8 | 01392 |
| 25×25 | 1,0 | 25 | 11,1 | 16,7 | 01412 |
| 32×20 | 1,0 | 32 | 9,4 | 24,2 | 01152 |
| 32×32 | 1,0 | 32 | 14,5 | 21,1 | 01432 |
| 40×25 | 1,0 | 40 | 11,1 | 31,2 | 01412 |
| 40×40 | 1,0 | 40 | 17,7 | 27,0 | 01452 |
| 50×32 | 1,0 | 50 | 14,5 | 39,1 | 01432 |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)