

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Конструкция и размеры

Carbide-tipped bent side turning tools.
Design and dimensionsГОСТ
18880—73Взамен ГОСТ 6743—61
в части типа V;
МН 592—64

МКС 25.100.10

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

01.07.74

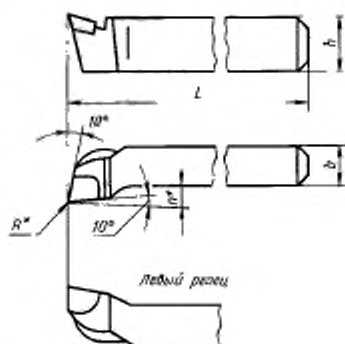
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.02.81 № 866

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 192—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Резцы								Сечение резца $h \cdot b$	L	n	R	Тип пластин	
Угол врезки пластин 10°				Угол врезки пластин 0°								по ГОСТ 25397—90	
правые		левые		правые		левые						Угол врезки	
Обозна- чение	Приме- няе- мость	Обозна- чение	Приме- няе- мость	Обозна- чение	Приме- няе- мость	Обозна- чение	Приме- няе- мость					10°	0°
2112-0101		2112-0102		2112-0103		2112-0140		12·12	100	6	0,4	06	66
2112-0084		2112-0085		2112-0086		2112-0087		16·10	110	5			
2112-0011		2112-0012		2112-0051		2112-0052		16·12	100	7			
2112-0003		2112-0004		2112-0053		2112-0054		20·12	125	6			
2112-0013		2112-0014		2112-0055		2112-0056		20·16	120	8			
2112-0005		2112-0006		2112-0057		2112-0058		25·16	140	8			
2112-0015		2112-0016		2112-0061		2112-0062		25·20	140	11			
2112-0007		2112-0008		2112-0063		2112-0064		32·20	170	10			
2112-0017		2112-0018		2112-0065		2112-0066		32·25	170	13			
2112-0009		2112-0010		2112-0067		2112-0068		40·25	200	12			
2112-0019		2112-0020		2112-0071		2112-0072		40·32	200	13			
2112-0021		2112-0022		2112-0073		2112-0074		50·32	240	14			

Пример условного обозначения правого подрезного резца сечением $h \cdot b = 25 \cdot 16$ мм, с углом врезки в стержень 10° , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2112-0005 ВК6 ГОСТ 18880—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

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

4. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

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

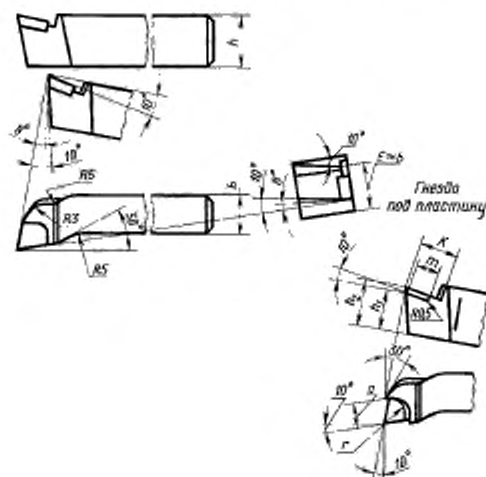
7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. **(Исключен, Изм. № 2).**

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1, 2 и в таблице.

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

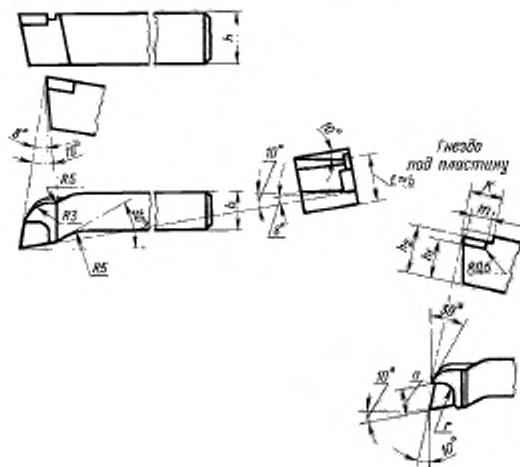


При толщине пластины менее 4 мм

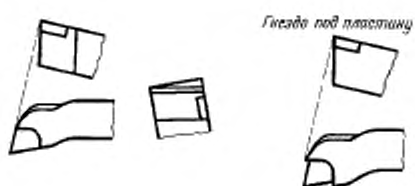


Черт. 1

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



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 2

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	r	a	m		h_1		h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90			
			Угол врезки пластин						Угол врезки пластин			
			10°	0°	10°	0°			10°		0°	
			правых		левых				правых		левых	
12-12	5,0	8,8	6,8	7,2	9,0		—	11	06030			
16-10	4,0	7,0	6,0	6,5	13,5		—	9	06010		06010	
16-12	5,0	8,8	6,8	7,2	13,0		—	11	06030		06030	
20-12					17,0		—					
20-16	6,0	10,4	8,5	9,2	15,3	15,5	17,5	13	06050	06060	66050	66060
25-16					20,3	20,5	22,5					
25-20	8,0	14,0	12,1	13,0	19,3	19,5	22,0	17	06090	06100	66090	66100
32-20					26,3	26,5	29,0					
32-25	10,0	17,6	15,8	16,8	25,3	25,5	28,5	21	06130	06140	66130	66140
40-25					33,3	33,5	36,5					
40-32	12,5	22,2	17,3	18,6	32,2	32,5	36,0	23	06170	06180	66170	66180
50-32					42,2	42,5	46,0		24			

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).