

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙГОСТ
18873—73

Конструкция и размеры

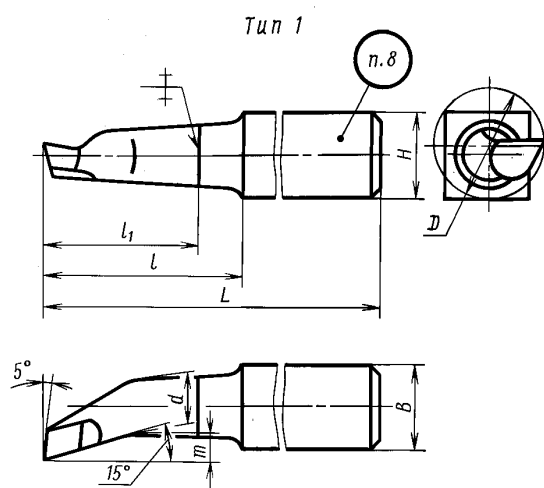
HSS boring and turning tools for blind holes.
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62
в части типа VII;
МН 666—64;
МН 5223—64

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 7 июня 1973 г. № 1428
дата введения установлена01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 24.01.83 № 344

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы общего назначения из быстрорежущей стали для обработки глухих отверстий.
2. Резцы должны изготавливаться двух типов:
 - 1 — расточные с углом $\varphi = 5^\circ$;
 - 2 — расточные виброустойчивые.
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.



Черт. 1

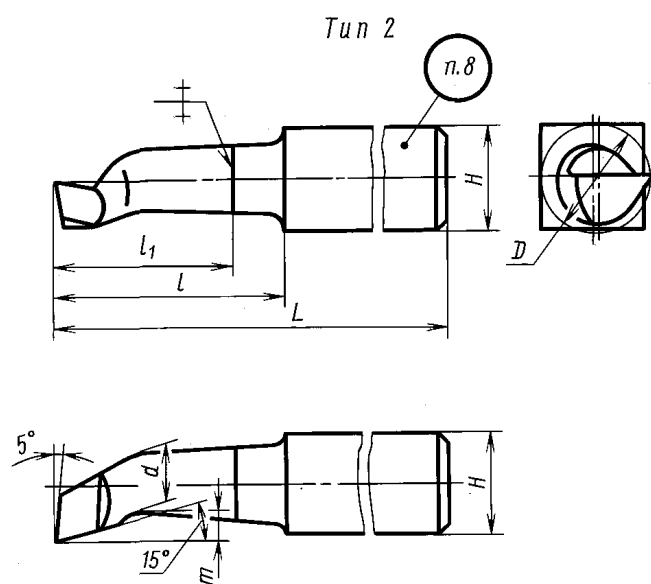
Т а б л и ц а 1

Р а з м е р ы, м м

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	l_1	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия, D
2141-0551		12·12	100	15	30	4	1,5	6
2141-0552	20			6		2,5	10	
2141-0553	25	16·16	120	30		8	3,5	14
2141-0554	40			35	10	4,5	18	
2141-0555	60				20·20	12	6,0	21
2141-0556	70			30		14		27
2141-0557	40	25·25	140		35	19	8,0	34
2141-0558	70							
2141-0559	50	200	240	100	35	14	27	
2141-0560	80							
2141-0561	70	200	240	100	35	19	8,0	34
2141-0562	100							

Пример условного обозначения резца типа 1 сечением $H \cdot B = 12 \cdot 12$ мм, с длиной $l = 15$ мм:

Резец 2141-0551 ГОСТ 18873—73



Черт. 2

Т а б л и ц а 2

Р а з м е р ы, м м

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $H \cdot B$	L	l	l_1	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
2141-0211		12·12	100	15	30	4	1,5	6
2141-0501	20			6		2,5	10	
2141-0502	25	16·16	120	30		8	3,5	14
2141-0503	40			35	10	4,5	18	
2141-0504	60				20·20	12	6,0	21
2141-0505	70							
2141-0506	40	200	240	100	35	14	27	
2141-0507	70							

