

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры
Carbide-tipped cutting-off turning tools.
Design and dimensions

ГОСТ
18884-73*

Взамен
ГОСТ 6743-61
в части типа IX;
МН 5204-64;
МН 596-64;
МН 598-64;
МН 597-64

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 отрезные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

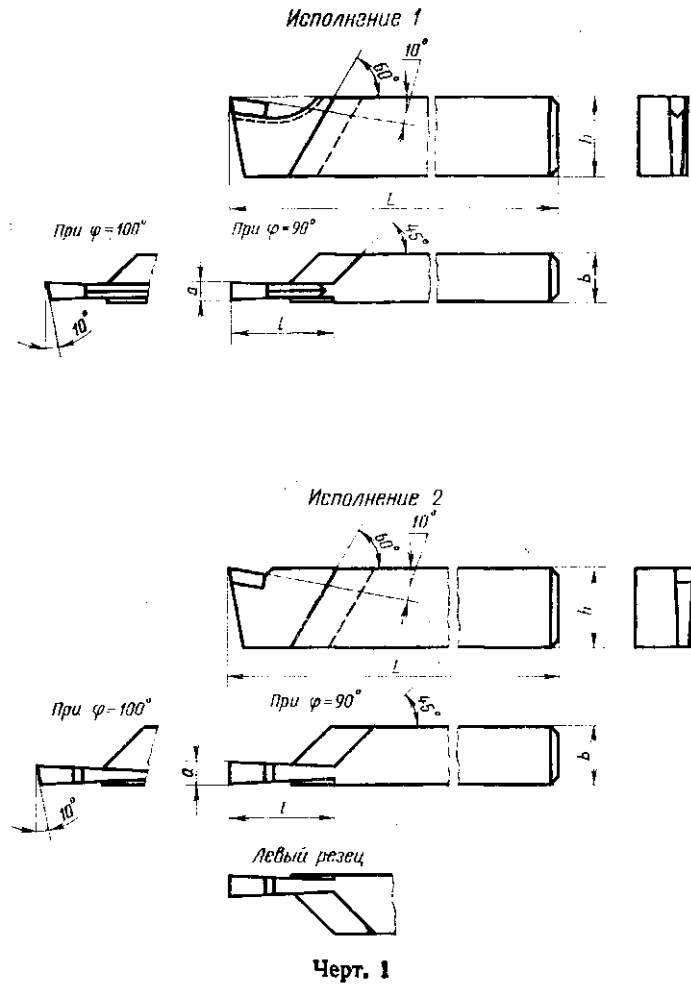


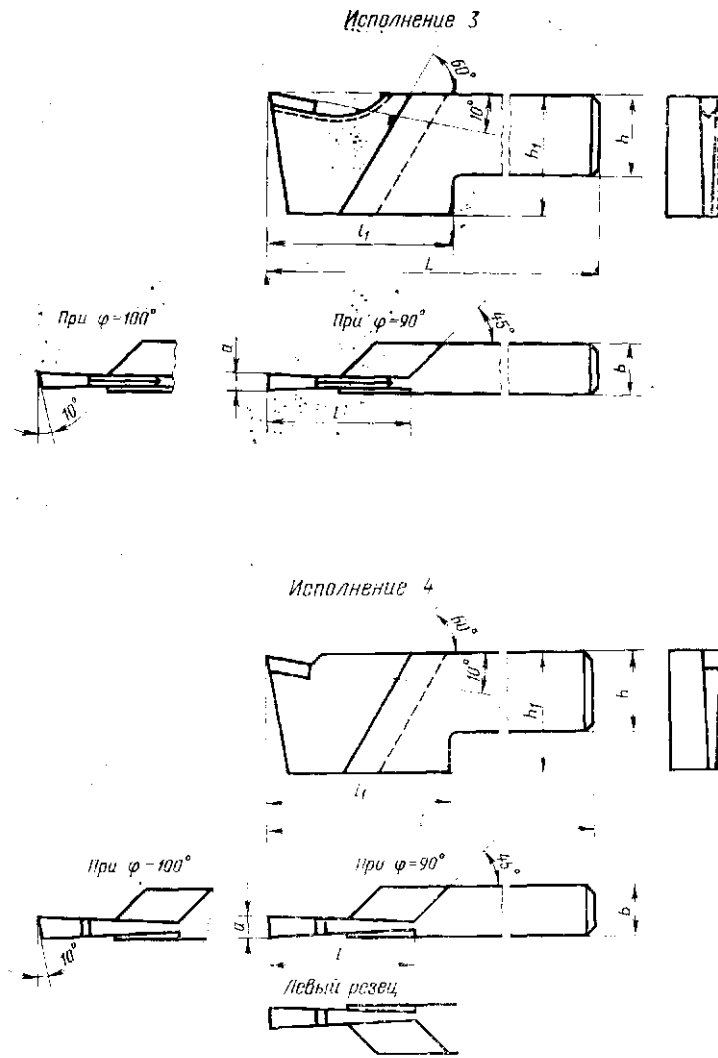
Таблица 1

Размеры в мм

Резцы								Исполнение	Сечение резца $h \times b$	L	l	a	Тип пластин по ГОСТ 17163-82 для резцов исполнения	
правые				левые									1	2
$\phi=90^\circ$		$\phi=100^\circ$		$\phi=90^\circ$		$\phi=100^\circ$								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2130-0451		2130-0452		2130-0453		2130-0454		2	12×12			4	13, исполнение 3	13, исполнение 2
2130-0251		2130-0261		2130-0301		2130-0302		1	16×10	100	20	3		
2130-0001		2130-0002		2130-0303		2130-0304		2						
2130-0253		2130-0263		2130-0305		2130-0306		1	20×12	120	25	4		
2130-0005		2130-0006		2130-0307		2130-0308		2	25×16	140	35	5		
2130-0255		2130-0265		2130-0311		2130-0312		1						
2130-0009		2130-0010		2130-0313		2130-0314		2	32×20	170	38	6		
2130-0257		2130-0267		2130-0315		2130-0316		1						
2130-0013		2130-0014		2130-0317		2130-0318		2	40×25	200	45	8		
2130-0259		2130-0269		2130-0321		2130-0322		1						
2130-0017		2130-0018		2130-0323		2130-0324		2						

Пример условного обозначения правого резца, исполнения 1, сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, $\phi = 90^\circ$, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0255 ВК6 ГОСТ 18884-73



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Резцы						Исполнение	Сечение резца $h \times b$	L	l	l_1	h_1	a	Тип пластин по ГОСТ 17163-82 для резцов исполнения			
правые			левые										3	4		
$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$	$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$											
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость											
2130-0151		2130-0152		2130-0331		3	20×12	120	35	45	30	4	13, исполнение 3	13, исполнение 2		
2130-0101		2130-0102		2130-0333		4										
2130-0153		2130-0154		2130-0335		3	25×16	140	40	50	35	5				
2130-0103		2130-0104		2130-0337		4										
2130-0155		2130-0156		2130-0341		3	32×20	170	50	60	40	6				
2130-0105		2130-0106		2130-0343		4										
2130-0157		2130-0158		2130-0345		3										
2130-0107		2130-0108		2130-0347		4	40×25	240	65	75	55	8				
2130-0159		2130-0160		2130-0351		3										
2130-0109		2130-0110		2130-0353		4	50×32	280	80		65	10				

Пример условного обозначения правого резца, исполнения 4, сечением $h \times Xb = 25 \times 16$ мм, $\varphi=90^\circ$, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0103 ВК6 ГОСТ 18884-73

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

ГТР. 6 ГОСТ 18884—73

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

4. Элементы конструкций 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).