

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИГОСТ
18870—73

Конструкция и размеры

HSS side bullnose turning tools.
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62
в части типов III и IV;
МН 644—64;
МН 645—64, МН 5220—64

МКС 25.100.10

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

01.07.74

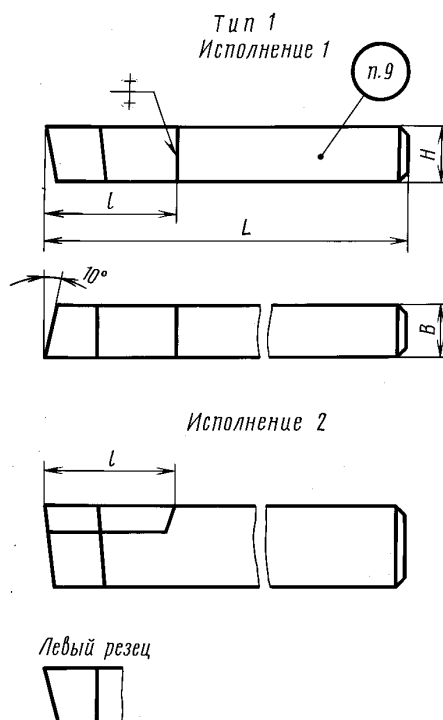
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные упорные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом $\varphi = 90^\circ$, правые и левые;2 — проходные упорные с углом $\varphi = 90^\circ$, правые и левые.

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



Черт. 1

Таблица 1

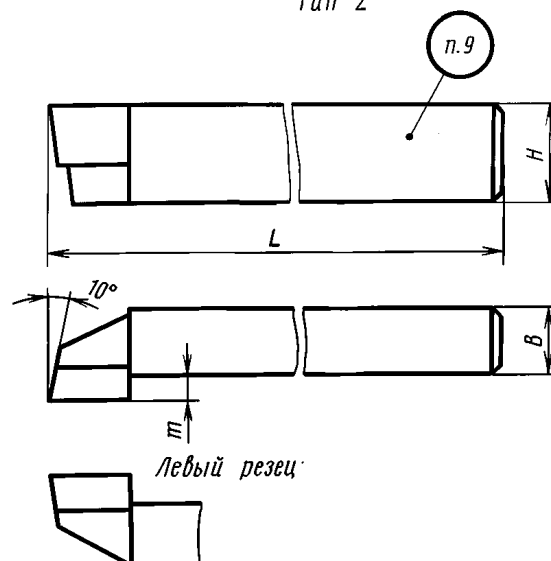
Размеры, мм

| Резцы | | | | Исполнение | Сечение резца $H \cdot B$ | L | l | Форма пластин по ГОСТ 2379—77 | |
|-------------|---------------|-------------|---------------|------------|---------------------------|-----|-----|-------------------------------|-----|
| правые | | левые | | | | | | | |
| Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | | | | | | |
| 2101-0551 | | 2101-0552 | | 1 | 4 · 4 | 50 | — | — | |
| 2101-0553 | | 2101-0554 | | | 6 · 6 | | | | |
| 2101-0555 | | 2101-0556 | | | 8 · 8 | | | | |
| 2101-0557 | | 2101-0558 | | | 10 · 10 | 60 | | | |
| 2101-0559 | | 2101-0560 | | | 12 · 12 | 70 | | | |
| 2101-0561 | | 2101-0562 | | | 16 · 16 | 80 | | | |
| 2101-0565 | | 2101-0566 | | 2 | 20 · 12 | 100 | 40 | 58 тип I | |
| 2101-0563 | | 2101-0564 | | | 20 · 20 | | | | |
| 2101-0567 | | 2101-0568 | | | 25 · 16 | | | | 120 |
| 2101-0569 | | 2101-0570 | | | 32 · 20 | | | | 140 |

Пример условного обозначения правого резца типа 1 сечением $H \cdot B = 20 \cdot 12$ мм:

Резец 2101-0565 ГОСТ 18870—73

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

| Резцы | | | | | | | | Сечение резца $H \cdot B$ | L | m | Форма пластин по ГОСТ 2379—77 |
|--------------------------|---------------|-------------|---------------|-------------------------|---------------|-------------|---------------|---------------------------|-----|-----|-------------------------------|
| Угол врезки пластины 12° | | | | Угол врезки пластины 0° | | | | | | | |
| правые | | левые | | правые | | левые | | | | | |
| Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | | | | |
| 2101-0509 | | 2101-0510 | | 2101-0021 | | 2101-0022 | | 16 · 10 | 100 | 4 | 41 |
| 2101-0501 | | 2101-0502 | | 2101-0023 | | 2101-0024 | | 20 · 12 | 120 | 5 | |
| 2101-0503 | | 2101-0504 | | 2101-0025 | | 2101-0026 | | 25 · 16 | 140 | 6 | |
| 2101-0505 | | 2101-0506 | | 2101-0027 | | 2101-0028 | | 32 · 20 | 170 | 7 | |
| 2101-0507 | | 2101-0508 | | 2101-0029 | | 2101-0030 | | 40 · 25 | 200 | 9 | |

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением $H \cdot B = 20 \cdot 12$ мм, с углом врезки пластины в стержень 12°:

Резец 2101-0501 ГОСТ 18870—73

С. 3 ГОСТ 18870—73

4. Для резцов типа 2 угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 12° , для обработки стали и других вязких материалов — 0° .

3, 4. **(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 приложении.

7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в приложении 2 к ГОСТ 18868—73.

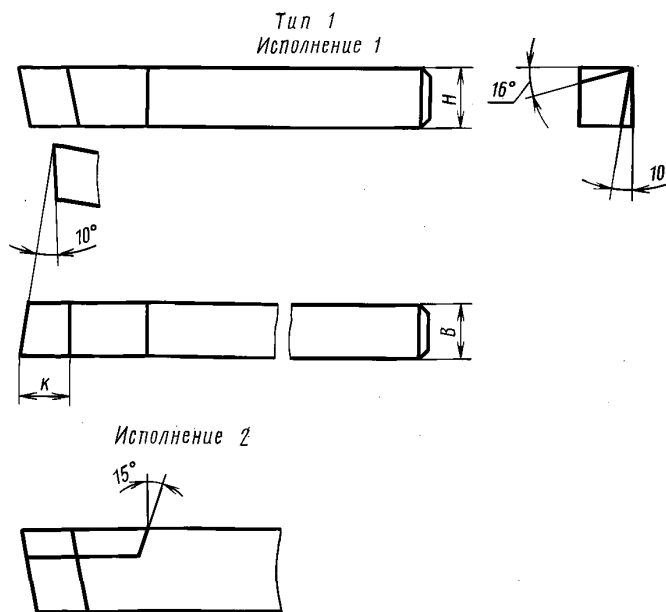
8. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

9. Маркировать — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



Черт. 1

Таблица 1

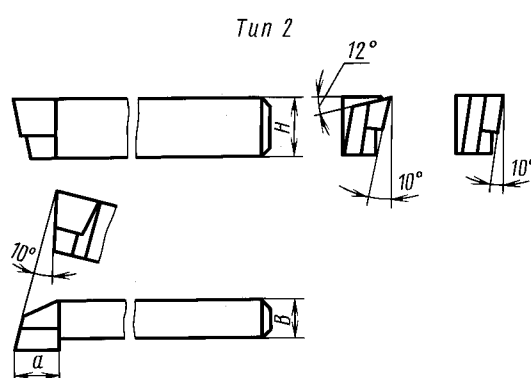
Размеры, мм

| Сечение резца $H \cdot B$ | K | Номера пластин по ГОСТ 2379—77 |
|---------------------------|-----|--------------------------------|
| 4 · 4 | 4 | — |
| 6 · 6 | 6 | |
| 8 · 8 | 8 | |
| 10 · 10 | 10 | |

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

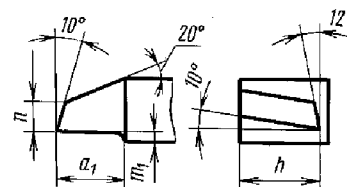
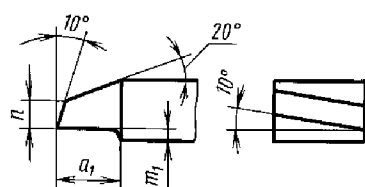
| Сечение резца $H \cdot B$ | K | Номера пластин по ГОСТ 2379—77 |
|---------------------------|-----|--------------------------------|
| 12·12 | 12 | — |
| 16·16 | 15 | |
| 20·12 | 12 | 5801 |
| 20·20 | 15 | 5802 |
| 25·16 | | 5803 |
| 32·20 | | 5804 |



Гнездо под пластину

Угол врезки пластины в стержень 0°

Угол врезки пластины в стержень 12°



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

| Сечение $H \cdot B$ | m_1 | a | a_1 | n | h | | Номера пластин по ГОСТ 2379—77 |
|---------------------|-------|-----|-------|-----|----------------------|----|--------------------------------|
| | | | | | Угол врезки пластины | | |
| | | | | | 12° | 0° | |
| 16·10 | 1 | 12 | 11,1 | 5 | 14,8 | — | 4102 |
| 20·12 | | 16 | 14,9 | 6 | 18,8 | | 4103 |
| 25·16 | 2 | 20 | 18,6 | 7 | 23,3 | | 4104 |
| 32·20 | 3 | 25 | 23,2 | 9 | 30,0 | | 4105 |
| 40·25 | | 32 | 27,9 | 12 | 37,5 | | 4106 |

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