

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ****Конструкция и размеры**

HSS straight bullnose turning tools.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
18869—73\***

Взамен  
ГОСТ 10043—62 в части  
типа II; МН 641—64;  
МН 642—64;  
МН 643—64

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

с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные прямые резцы с углами  $\varphi=45^\circ$ ;  $\varphi=60^\circ$ ;  $\varphi=75^\circ$  общего назначения из быстрорежущей стали.

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

Издание официальное

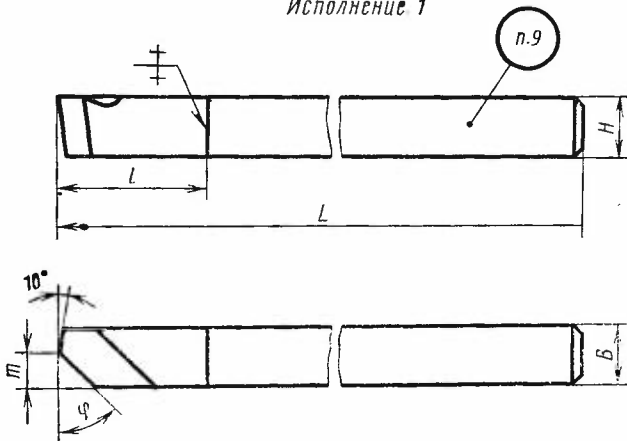
Перепечатка воспрещена



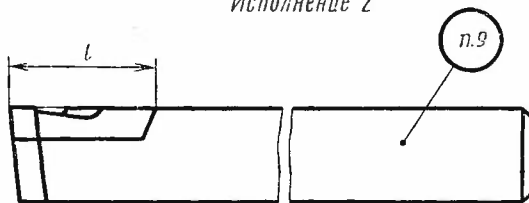
\* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2,  
утвержденными в январе 1981 г., декабре 1984 г. (ИУС 4—81, 3—85).

Резцы с углом в плане  $\varphi=45^\circ$  и  $\varphi=60^\circ$

Исполнение 1



Исполнение 2



Левый резец



Черт. 1

Таблица 1

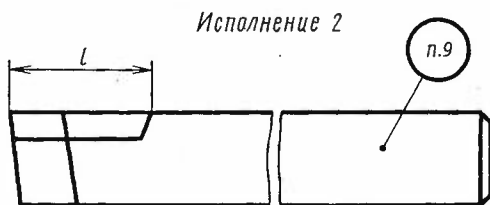
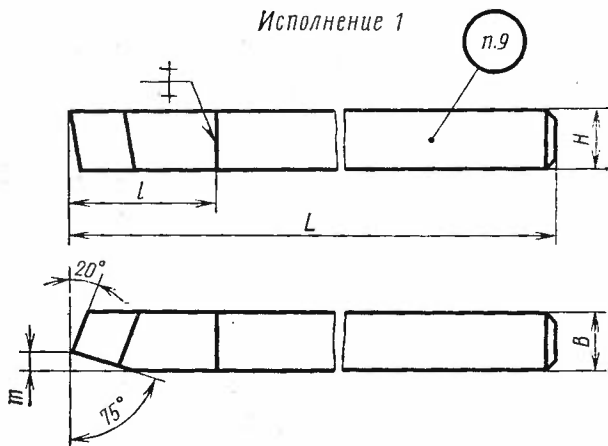
## Размеры в мм

Резцы				Исполнение	Сечение реза $H \times B$	$L$	$l$	$m$		Форма пластин по ГОСТ 2379—77	
Правые		Левые						при $\varphi=45^\circ$	при $\varphi=60^\circ$		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2100-0551		2100-0552		1	4×4	50	—	1,5		—	
2100-0553		2100-0554			6×6			2,0	—		
2100-0555		2100-0556			8×8			4,0			
2100-0651		2100-0652						—	3,0		
2100-0557		2100-0558			10×10	60	30	6,0	—		
2100-0653		2100-0654						—	4,5		
2100-0559		2100-0560			12×12	70		7,0	—		
2100-0655		2100-0656						—	6,0		
2100-0569		2100-0570			16×10	100		6,0	—		56
2100-0665		2100-0666						—	4,5		57
2100-0561		2100-0562			16×16	80		9,0	—		56
2100-0657		2100-0658						—	7,0		57
2100-0571		2100-0572			20×12	120	40	7,0	—		56
2100-0667		2100-0668						—	6,0		57
2100-0563		2100-0564		20×20	12,0			—	56		
2100-0659		2100-0660			—			9,0	57		
2100-0565		2100-0566		2	25×16	140	50	9,0	—	56	
2100-0661		2100-0662						—	7,0	57	
2100-0567		2100-0568			32×20	170	60	12,0	—	56	
2100-0663		2100-0664						—	9,0	57	

Пример условного обозначения правого реза сечением  $H \times B = 16 \times 16$  мм, при  $\varphi = 60^\circ$ :

Резец 2100-0657 ГОСТ 18869—73

Резцы с углом в плане  $\phi=75^\circ$



Левый резец



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Резцы				Исполнение	Сечение реза $H \times B$	$L$	$l$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	
правые		левые								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2100-0751		2100-0752		1	6×6	50	—	2	—	
2100-0753		2100-0754			8×8					
2100-0755		2100-0756			10×10	60		30		3
2100-0757		2100-0758			12×12	70				
2100-0763		2100-0764		2	16×10	100	4	58		
2100-0759		2100-0760			16×16	80				
2100-0765		2100-0766			20×12	100	40	3		
2100-0761		2100-0762			20×20			5		58 Тип 1
2100-0767		2100-0768			25×16	120	4			
2100-0769		2100-0770			32×20	140	50	5		

Пример условного обозначения правого резца сечением  $H \times B = 16 \times 16$  мм:

*Резец 2100-0759 ГОСТ 18869—73*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. По согласованию с потребителем допускается резцы с углом  $\varphi = 60^\circ$  и  $\varphi = 45^\circ$  исполнения 2 изготавливать с пластинами формы 44 и 45 по ГОСТ 2379—77.

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

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

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

6. Передний угол резцов должен быть равен  $16^\circ$ .

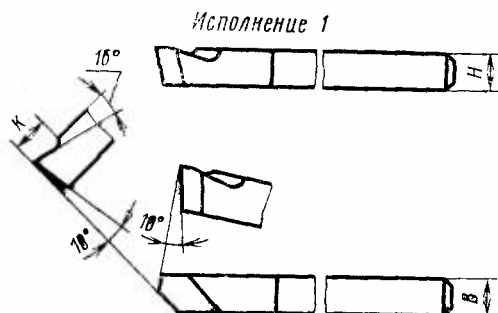
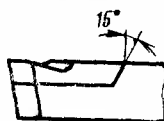
7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18868—73.

8. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

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

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ**

Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

**Резцы с углом в плане  $\varphi=45^\circ$** **Исполнение 2**

Черт. 1

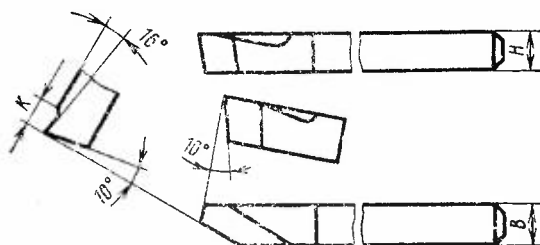
Таблица 1

Размеры в мм

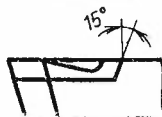
Сечение резца $H \times B$	К	Номера пластин по ГОСТ 2379—77	
		правых	левых
4 × 4	6		
6 × 6			
8 × 8			
10 × 10	8	—	—
12 × 12			
16 × 10	8	5609	5610
16 × 16	12	5611	5612
20 × 12	10	5601	5602
20 × 20	15	5603	5604
25 × 16	12	5605	5606
32 × 20	15	5607	5608

Резцы с углом в плане  $\varphi=60^\circ$ 

Исполнение 1



Исполнение 2

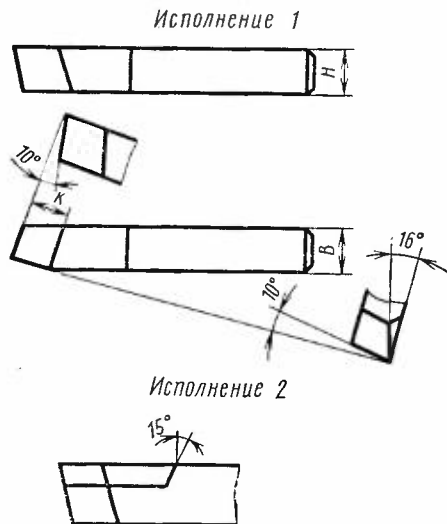


Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Сечение резца $H \times B$	К	Номера пластин по ГОСТ 2379—77	
		правых	левых
$8 \times 8$	8	—	—
$10 \times 10$			
$12 \times 12$	10		
$16 \times 10$	8	5709	5710
$16 \times 16$	12	5711	5712
$20 \times 12$	10	5701	5702
$20 \times 20$	12	5703	5704
$25 \times 16$		5705	5706
$32 \times 20$	15	5707	5708

Резцы с углом в плане  $\varphi = 75^\circ$ 

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $H \times B$	$K$	Номера пластин по ГОСТ 2379-77
6 × 6	4	—
8 × 8	6	
10 × 10	8	
12 × 12	10	
16 × 10	8	5808
16 × 16	12	5809
20 × 12	10	5801
20 × 20	15	5802
25 × 16	12	5803
32 × 20	15	5804

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).