

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

## Конструкция и размеры

HSS side bullnose turning tools.  
Design and dimensionsГОСТ  
18870—73\*Взамен  
ГОСТ 10043—62  
в части типов III и IV;  
МН 644—64;  
МН 645—64;  
МН 5220—64Постановлением 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 упорные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.
2. Резцы должны изготовляться 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.

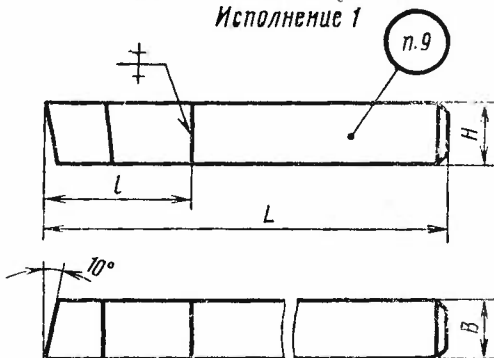
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

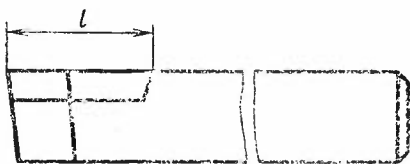
\* Переиздание (август 1985 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 4—81).

Тип 1  
Исполнение 1

п.9



Исполнение 2



Любой разрез



Черт. 1

Таблица 1

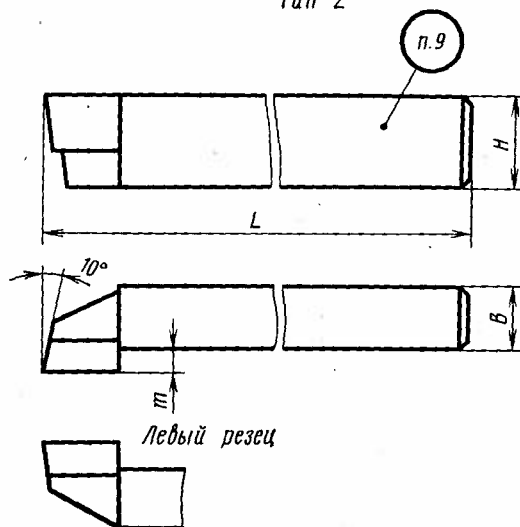
## Размеры в мм

Резцы				Исполнение	Сечение резца $H \times B$	$L$	$l$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77
правые		левые						
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость					
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	30	
2101-0561		2101-0562			16×16	80		
2101-0565		2101-0566		2	20×12	100	58 тип I	
2101-0563		2101-0564			20×20			
2101-0567		2101-0568			25×16	120		
2101-0569		2101-0570			32×20	140		50

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

*Резец 2101-0565 ГОСТ 18870—73*

Тип 2



Черт. 2

Резцы								Сечение резца $H \times B$	$L$	$t$	Форма пластин по ГОСТ 2379—77
Угол врезки пластины $12^\circ$				Угол врезки пластины $0^\circ$							
Правые		Левые		Правые		Левые					
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость				
2101-0509		2101-0510		2101-0021		2101-0022		$16 \times 10$	100	4	41
2101-0501		2101-0502		2101-0023		2101-0024		$20 \times 12$	120	5	
2101-0503		2101-0504		2101-0025		2101-0026		$25 \times 16$	140	6	
2101-0505		2101-0506		2101-0027		2101-0028		$32 \times 20$	170	7	
2101-0507		2101-0508		2101-0029		2101-0030		$40 \times 25$	200	9	

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

*Резец 2101-0501 ГОСТ 18870—73*

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

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 рекомендуемом приложении.

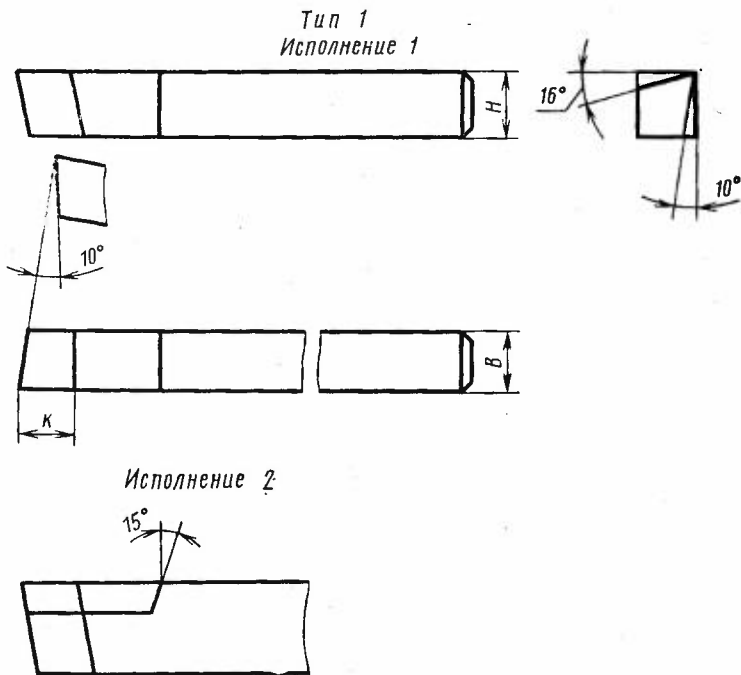
7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18868—73.

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, 2 и в табл. 1, 2.



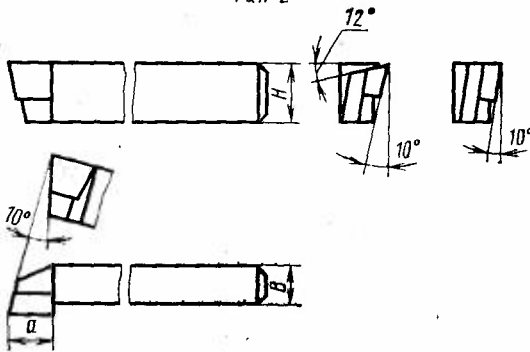
Черт. 1

Таблица 1

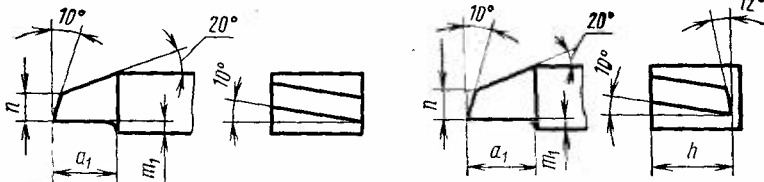
Размеры в мм

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

Тип 2



Гнездо под пластину

Угол врезки пластины в стержень  $0^\circ$ Угол врезки пластины в стержень  $12^\circ$ 

Черт. 2

Размеры в мм

Сечение $H \times B$	$t_1$	$a$	$a_1$	$n$	$h$		Номера пластин по ГОСТ 2379-77
					Угол врезки пластины		
					$12^\circ$	$0^\circ$	
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

(Измененная редакция, Изм. № 1).