

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Конструкция и размеры

Carbide-tipped bent side turning tools.
Design and dimensionsГОСТ
18880—73*

(СТ СЭВ 192—75)

Взамен

ГОСТ 6743—61

в части типа V;

МН 592—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.

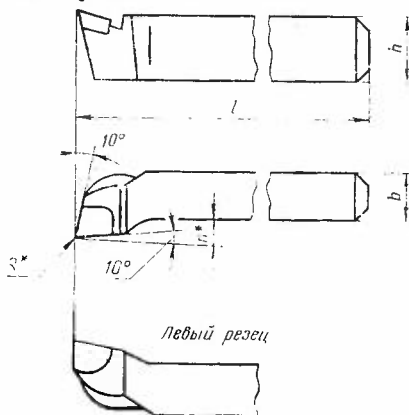
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные подрезные отогнутые резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 192—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3,
утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г., январе 1986 г.
(ИУС № 5—81, 9—85, 5—86).

Размеры в мм

Резцы								Сечение реза $h \times b$	L	n	R	Тип пластин	
Угол врезки пластин 10°				Угол врезки пластин 0°								по ГОСТ 25397-82	
правые		левые		правые		левые						Угол врезки	
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					10°	0°
2112-0101		2112-0102		2112-0103		2112-0104		12×12	100	6	0,4	06	66
2112-0084		2112-0085		2112-0086		2112-0087		16×10	110	5			
2112-0011		2112-0012		2112-0051		2112-0052		16×12	100	7			
2112-0003		2112-0004		2112-0053		2112-0054		20×12	125	6			
2112-0013		2112-0014		2112-0055		2112-0056		20×16	120	8			
2112-0005		2112-0006		2112-0057		2112-0058		25×16	140	8			
2112-0015		2112-0016		2112-0061		2112-0062		25×20	140	11	0,8	06	66
2112-0007		2112-0008		2112-0063		2112-0064		32×20	170	10			
2112-0017		2112-0018		2112-0065		2112-0066		32×25	170	13			
2112-0009		2112-0010		2112-0067		2112-0068		40×25	200	12			
2112-0019		2112-0020		2112-0071		2112-0072		40×32	200	13			
2112-0021		2112-0022		2112-0073		2112-0074		50×32	240	14			

Пример условного обозначения правого подрезного резца сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, с углом врезки в стержень 10° , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2112-0005 ВК6 ГОСТ 18880—73

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

3. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов— 10° , для обработки стали и других вязких материалов — 0° .

4. (Исключен, Изм. № 1).

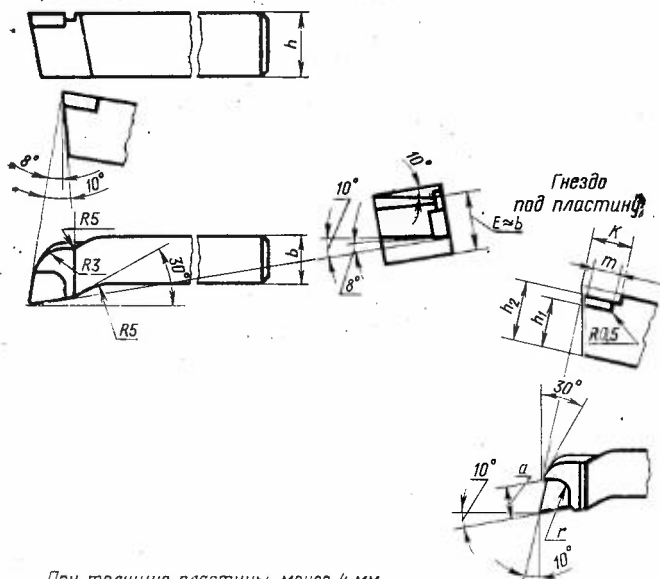
5. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении.

6. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

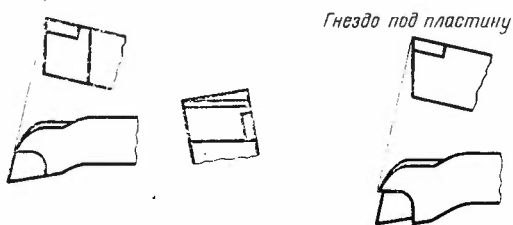
7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. (Исключен, Изм. № 2).

Угол брезки пластины в стержень 0°
 При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



* Размер для справок.

Черт. 2

Размеры в мм

Сечение резца $h > b$	r	a	m		h_1		h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82			
			Угол врезки пластин						Угол врезки пластин			
			10°	0°	10°	0°			10°		0°	
									правых	левых	правых	левых
12×12	5,0	8,8	6,8	7,2	9,0		—	11	06030			
16×10	4,0	7,0	6,0	6,5	13,5		—	9	06010		06010	
16×12	5,0	8,8	6,8	7,2	13,0		—	11	06030		06030	
20×12					17,0		—					
20×16	6,0	10,4	8,5	9,2	15,3	15,5	17,5	13	06050	06060	66050	66060
25×16					20,3	20,5	22,5					
25×20	8,0	14,0	12,1	13,0	19,3	19,5	22,0	17	06090	06100	66090	66100
32×20					26,3	26,5	29,0					
32×25	10,0	17,6	15,8	16,8	25,3	25,5	28,5	21	06130	06140	66130	66140
40×25					33,3	33,5	36,5					
40×32	12,5	22,2	17,3	18,6	32,2	32,5	36,0	23				
50×32					42,2	42,5	46,0		24	06170	06180	66170

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