

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ  
18883—73\*РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

## Конструкция и размеры

Carbide-tipped boring turning tools  
for blind holes.  
Design and dimensionsВзамен  
ГОСТ 6743—61  
в части типа VIII;  
МН 614—64;  
МН 5207—64;  
МН 5208—64;  
МН 616—64;  
МН 5211—64;  
МН 5212—64Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

с 01.07.74

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава для обработки глухих отверстий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1—расточные с углом  $\varphi=5^\circ$ ;

2—расточные виброустойчивые.

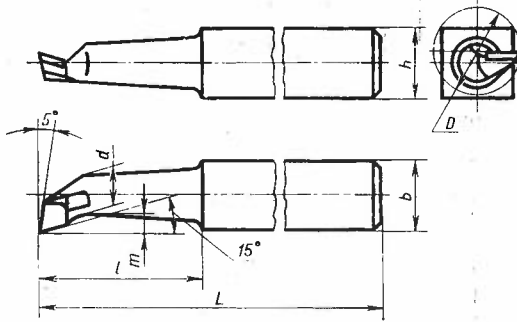
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Издание официальное

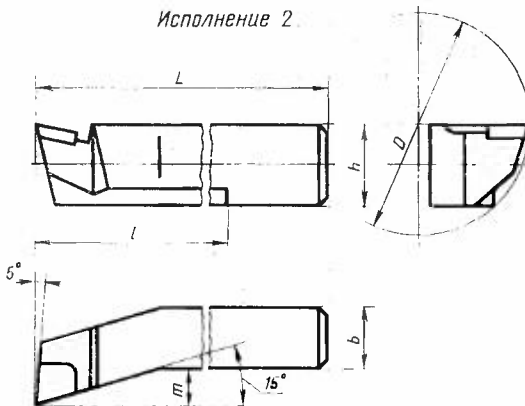
Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2,  
утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г.  
(ИУС № 4—81, 9—85).

Тип 1  
Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

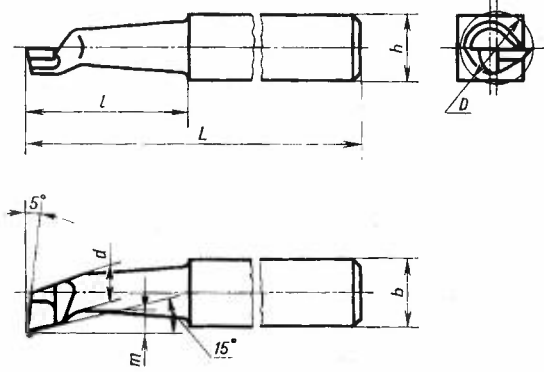
## Размеры в мм

Резцы				Исполнение	Сечение резца $h \times b$	$L$	$l$	$d$	$m$	Тип пластин по ГОСТ 25397-82		Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия $D$
угол врезки пластины $10^\circ$		угол врезки пластины $0^\circ$								Угол врезки пластин		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							$10^\circ$	$0^\circ$	
2141-0201		2141-0202		1	12×12	100	20	6	2,5	06	66	10
2141-0056		2141-0041		2	16×12	170	80	—	6,0			40
2141-0002		2141-0022		1	16×16	120	25	8	3,5			14
2141-0003		2141-0023				140	30					10
2141-0004		2141-0024				170	40	55				
2141-0005		2141-0025		2	20×16	200	100	—	8,0			21
2141-0057		2141-0042				140	40	12	6,0			27
2141-0006		2141-0026		1	20×20	170	70					14
2141-0007		2141-0027				200	80	10,0	70			
2141-0008		2141-0028				240	120					8,0
2141-0009		2141-0029		2	25×20	200	70	19	8,0			
2141-0058		2141-0043				240	100					12,0
2141-0010		2141-0030		1	25×25	280	160	—	16,0			
2141-0011		2141-0031				300	180					110
2141-0059		2141-0044		2	32×25	40×32	300	180	16,0			110
2141-0060		2141-0045										

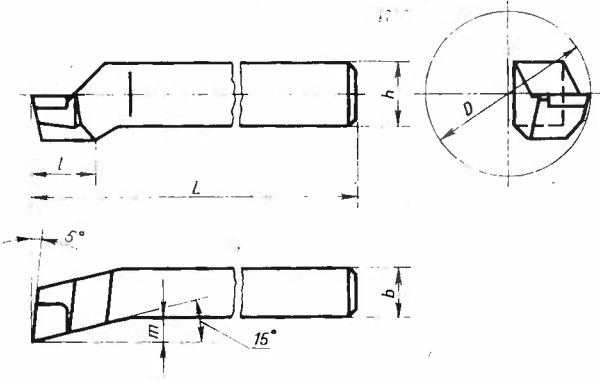
Пример условного обозначения резца типа 1, исполнения 1, сечением  $h \times b = 16 \times 16$  мм,  $l = 25$  мм, с углом врезки пластины в стержень  $10^\circ$ , пластиной из твердого сплава марки ВК4:

Резец 2141-0002 ВК4 ГОСТ 18883—73

Тип 2  
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Применяе- мость	Исполнение	Сечение рез- ца $h \times b$	$L$	$l$	$d$	$m$	Тип пластины по ГОСТ 25397—82		Диаметр наи- меньшего рас- тачиваемого отверстия $D$
								Угол врезки пластин		
								10°	0°	
2141-С204		1	12×12	100	20	6	2,5	06	66	10
2141-0091		2	16×12	170	15	—	6,0			40
2141-0205		1	16×16	120	25	8	3,5			14
2141-0206				140	40					18
2141-0073		1	16×16	170	60	10	4,5			18
2141-0074				200	18					—
2141-0092		2	20×16	140	40	12	6,0			21
2141-0075		1	20×20	170	50					14
2141-0076				200	80	10,0	70			
2141-0077		2	25×20	240	25					—
2141-0078		1	25×25	200	70	19	8,0			
2141-0093				240	100					12,0
2141-0079		2	32×25	280	30	—	12,0			
2141-0080		1	25×25	300	35					—
2141-0094				2	40×32	300	35			
2141-0095										

Пример условного обозначения резца типа 2, исполнения 1, сечением  $h \times b = 16 \times 16$  мм,  $l = 25$  мм, с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

*Резец 2141-0205 Т15К6 ГОСТ 18883—73*

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

4. Для резцов типа 1 угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 10°, для обработки стали и других вязких материалов—0°.

**(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.

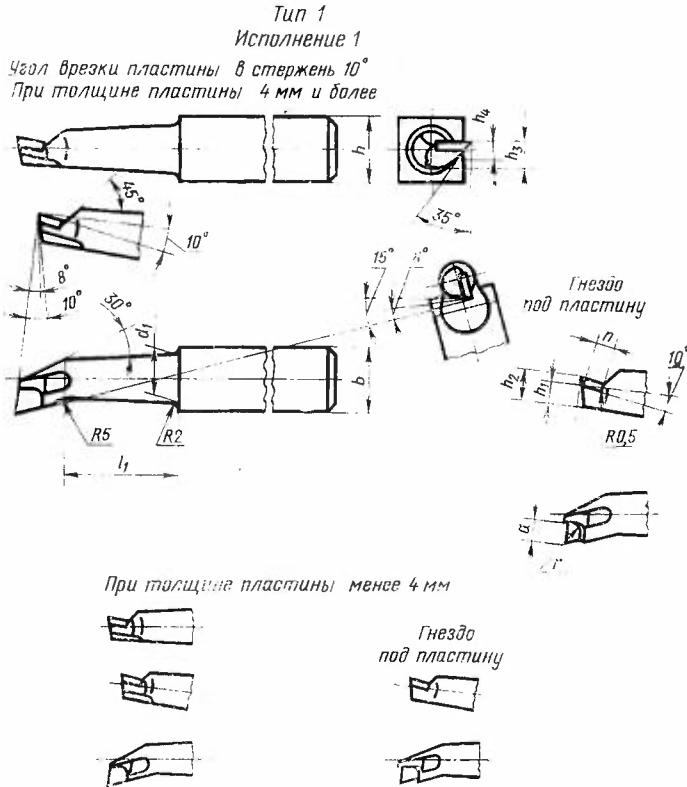
7. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

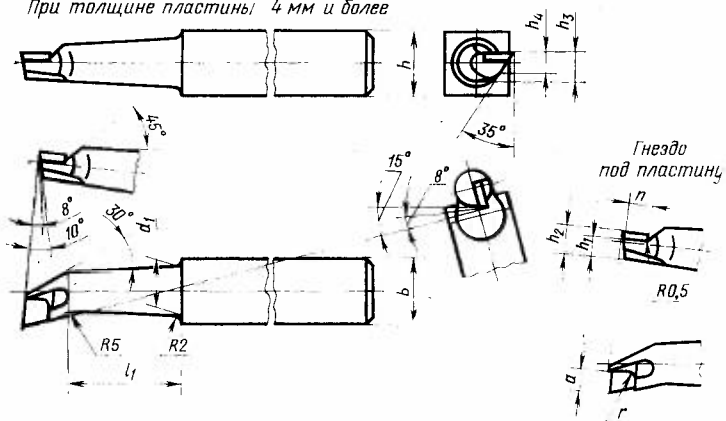
## ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—6 и в табл. 1—4.

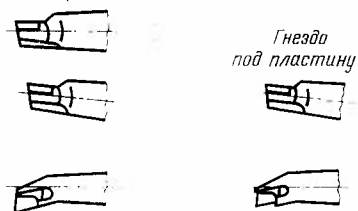


Черт. 1

Угол врезки пластины в стержень  $0^\circ$   
 При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 2

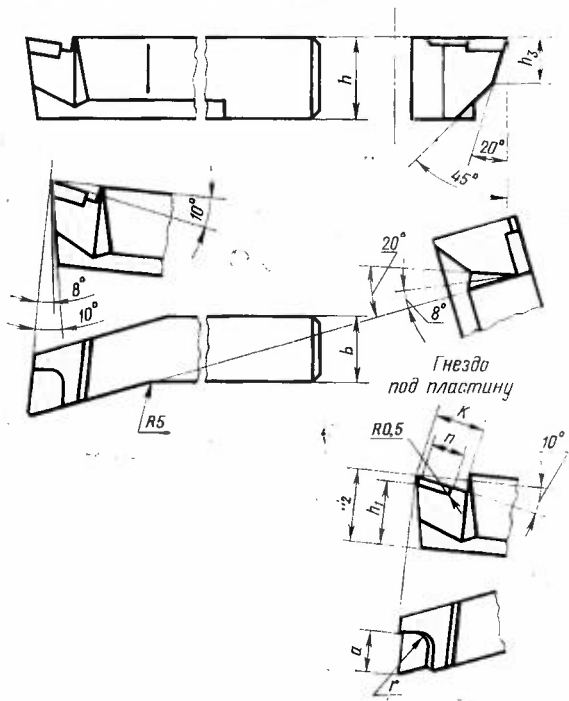
Таблица 1

## Размеры в мм

Сечение резны $h \times b$	$l_1$	$d_1$	$r$	$a$	Угол врезки пластин						$h_3$	$h_4$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82	
					$n$		$h_1$		$h_2$				Угол врезки пластин	
					10°	0°	10°	0°	10°	0°			10°	0°
					10°	0°							10°	0°
12×12	15	9,5	4	7,4	6,0	6,5	3,9		—	6,4	4	06010		
	15													
16×16	20	12,0	4	7,4	6,0	6,5	5,5		—	8,0	5			
	28													
	48													
20×20	25	15,0	5	9,4	6,8	7,4	6,6		9,6	6	06030			
	55													
	34	17,0	6	11,1	8,5	9,2	7,0	7,2	9,2	11,2	7	06050	66050	
64														
25×25	48	24,0	8	15,0	12,1	13,0	10,0	10,2	12,7	15,2	9	06090	66090	
	78													

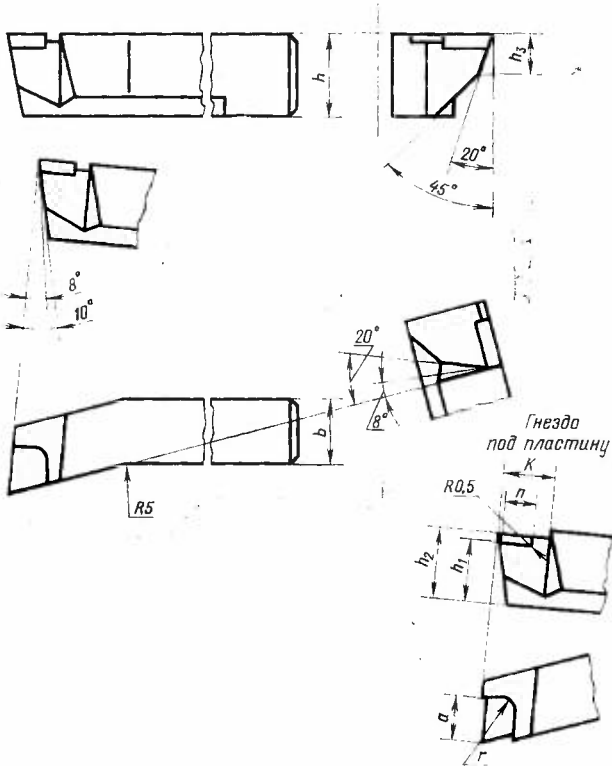


Исполнение 2  
Угол врезки пластины в стержень  $10^\circ$



Черт. 3

Угол врезки пластины в стержень  $0^\circ$

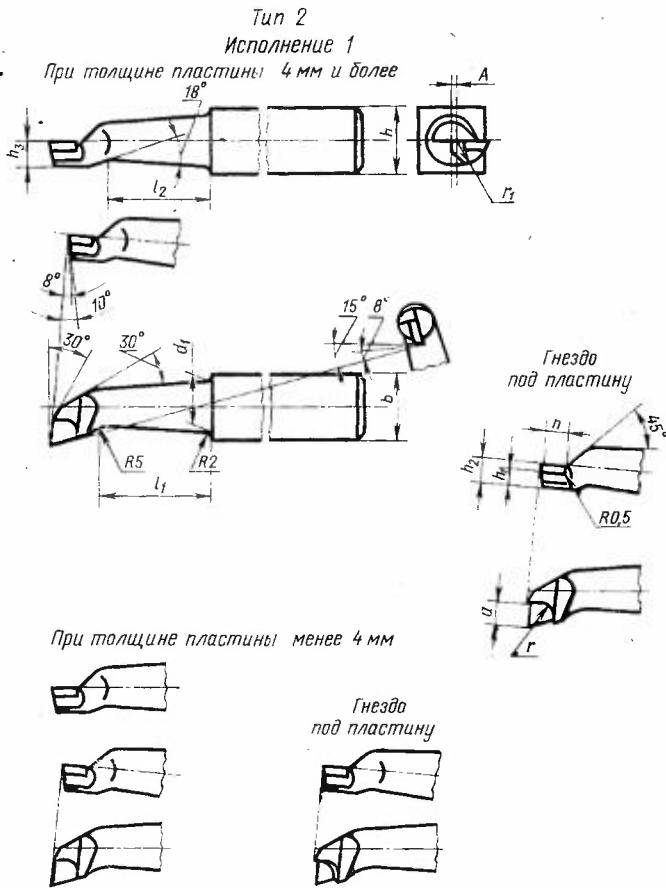


Черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	$r$	$a$	$\alpha$		$h_1$		$h_2$		$K$		Обозначение пластин по ГОСТ 25397	
			Угол врезки пластин						Угол врезки пластины		Угол врезки пластин	
			10°	0°	10°	0°			10°	0°	10°	0°
16×12	6,0	11,1	8,5	9,2	11,8	12	14,0	10	12		06050	66050
20×16	8,0	15,0	12,1	13,0	14,8	15	17,5	12	16		06090	66090
25×20	10,0	18,8	15,7	16,9	18,8	19	22,0	16	21	20	06130	66130
32×25	12,5	23,6	17,3	18,6	24,7	25	28,5	20	23	22	06170	66170
40×32		30,3	16,6	18,3	30,6	31	35,5	28	22	21	06270	66270



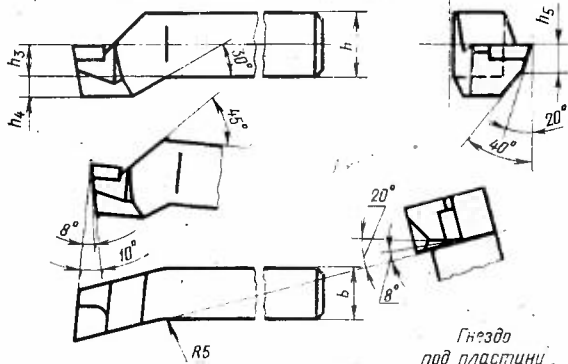
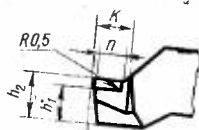
Черт. 5

## Размеры в мм

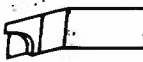
Сече- ние резца $h \times b$	$l_1$	$l_2$	$d_1$	$r$	$r_1$	$a$	$n$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$A$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82
12×12	15	13	9,5	4	6,5	7,4	6,5	4	—	6,4	2,0	06010
	20	18								6,5	3,0	
16×16	28	26	12	5	9,0	9,4	7,4	6	—	9,0	3,0	06030
	48	46								11,0	2,0	
20×20	25	20	15	6	11,0	11,1	9,2	7	9,0	11,0	2,0	06050
	55	50								14,0	3,5	
25×25	34	28	17	8	14,0	15,0	13,0	9	11,5	14,0	3,5	06090
	64	58								15,0	3,5	
25×25	48	42	24	8	14,0	15,0	13,0	9	11,5	14,0	3,5	06090
	78	72								15,0	3,5	

## Исполнение 2

При толщине пластины 4 мм и более

Гнездо  
под пластину.

При толщине пластины менее 4 мм

Гнездо  
под пластину.

Черт. 6

## Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$r$	$a$	$n$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82
16×12	5,0	9,4	7,4	10	—	7	8,0	5,0	06030
20×16	6,0	11,1	9,2	11	13,0	8	10,0	5,0	06050
25×20	8,0	15,0	13,0	14	16,5	10	12,5	6,5	06090
32×25	10,0	18,8	16,9	18	21,0	14	16,0	8,0	06130
40×32	12,5	23,6	18,6	23	26,5	18	20,0	10,0	06170

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2)