

ГОСТ 18882-73

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯ

Конструкция и размеры

Carbide-tipped boring turning tools
for open-end holes.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 6743-61
в части типа VII;
МН 613-64;
МН 5205-64;
МН 5206-64;
МН 615-64;
МН 5209-64;
МН 5210-64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

с 01.07.74

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

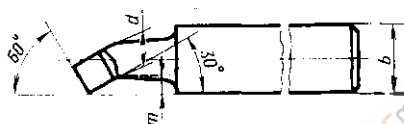
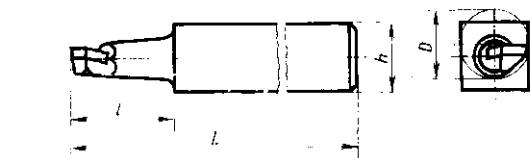
2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1—расточные с углом $\phi = 60^\circ$;

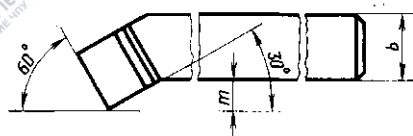
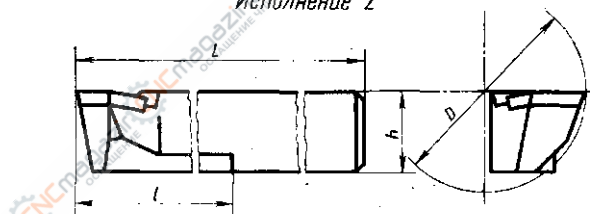
2—расточные виброустойчивые.

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

Тип 1
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

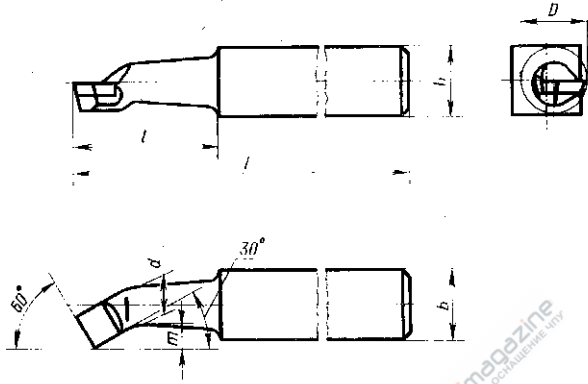
Резцы				Исполнение	Сечение резца $h \times b$	L	l	d	m	Форма пластин по ГОСТ 25395-82		Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D			
угол врезки пластины 10°		угол врезки пластины 0°								Угол врезки пластин					
Обозначение	Примечательность	Обозначение	Примечательность							10°	0°				
2140-0056		2140-0081		2	16×12	170	80	—	6,0	Угол врезки 10°	Угол врезки 0°	40			
2140-0001		2140-0021		1	16×16	120	25	8	3,5			01	61	14	
2140-0002		2140-0022				140	40							10	4,5
2140-0003		2140-0023				170	60	8,0	02						
2140-0004		2140-0024				200	100							12	5,5
2140-0057		2140-0082		1	20×20	140	40	01	61			27			
2140-0005		2140-0025				170	70						14	6,0	70
2140-0006		2140-0026				200	80	19							
2140-0007		2140-0027				240	120						—	10,0	
2140-0008		2140-0028		200	70	02	62	110							
2140-0058		2140-0083		1	25×25				240	100	12,0				
2140-0009		2140-0029				200	70		19	8,0					
2140-0010		2140-0030		240	100	—	12,0								
2140-0059		2140-0084		2	32×25			280	160	—	12,0				
2140-0060		2140-0085		2	40×32	300	180	—	16,0						

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

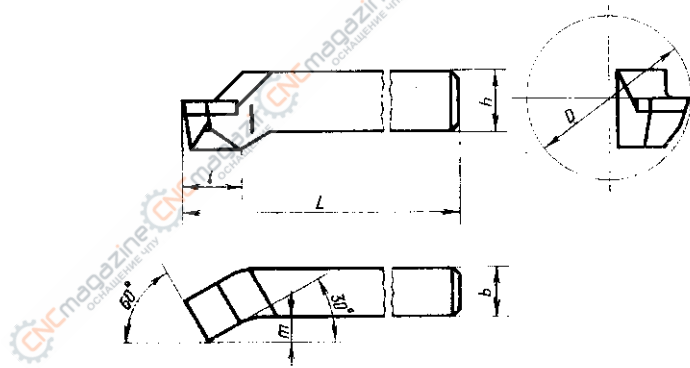
Резец 2140-0001 ВК4 ГОСТ 18882-73

ГОСТ 18882-73 Стр. 3

Тип 2
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Примечание	Исполнение	Сечение резца $\# \times B$	L	l	d	m	Тип плас-тин по ГОСТ 25395-82	Диаметр на-именьшего растачивае-мого отверс-тия D
2140-0071		2	16×12	170	18	—	6,0	61	40
2140-0251				120	25	8	3,5		14
2140-0252		1	16×16	140	40			01	
2140-0041					35	10	4,5		18
2140-0042				170	60				
2140-0072		2	20×16	200	20	—	8,0	62	55
2140-0043				140	40	12	5,5		21
2140-0044		1	20×20	170	70			61	
2140-0 45					50	14	6,0		27
2140-0046				200	80				
2140-0073		2	25×20	240	25	—	10,0		70
2140-0047		1	25×25	200	70	19	8,0	62	34
2140-0048				240	100				
2140-0074			32×25	280	30	—	12,0		80
2140-0075		2	40×32	300	40	—	16,0		110

Пример условного обозначения резца типа 2, исполнения 1, сечением $h \times b = 16 \times 16$ мм, $l = 60$ мм, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2140-0042 ВК6 ГОСТ 18882–73

(Измененная редакция, Изм. № 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. Величина 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).**

