

Резец токарный подрезной отогнутый

ГОСТ 18880-73

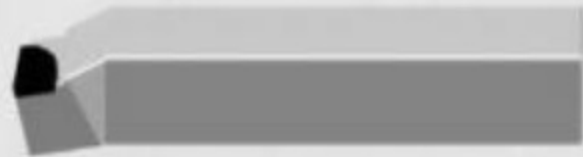
2112-0005 25x16x140

2112-0009 40x25x200

2112-0011 16x12x100

2112-0013 20x16x120

2112-0015 25x20x140



РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВАГОСТ
18880—73

Конструкция и размеры

Carbide-tipped bent side turning tools.
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 6743—61
в части типа V;
МН 592—64

МКС 25.100.10

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

01.07.74

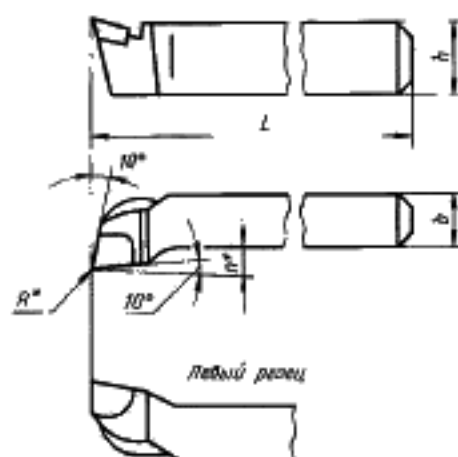
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.02.81 № 866

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

Н

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

| Резцы | | | | | | | | Сечение резца $h \cdot b$ | L | n | R | Тип пластины | |
|--------------------------------|-------------------------|------------------|-------------------------|-------------------------------|-------------------------|------------------|-------------------------|---------------------------------|-----|-----|-----|---------------------|-----------|
| Угол врезки пластин 10° | | | | Угол врезки пластин 0° | | | | | | | | по ГОСТ 25397—90 | |
| правые | | левые | | правые | | левые | | | | | | Угол врезки | |
| Обозна- чение | Приме- няе- мость | Обозна- чение | Приме- няе- мость | Обозна- чение | Приме- няе- мость | Обозна- чение | Приме- няе- мость | | | | | 10° | 0° |
| 2112-0101 | | 2112-0102 | | 2112-0103 | | 2112-0140 | | 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 | | | |
| 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 | 0,8 | | |

Пример условного обозначения правого подрезного резца сечением $h \cdot b = 25 \cdot 16$ 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 приложении.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. **(Исключен, Изм. № 2).**

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1, 2 и в таблице.

*Угол врезки пластины в стержень 10°
При толщине пластины 4 мм и более*



Размеры в мм

| Сечение резца k b | r | a | m | | h_1 | | h_2 | K | Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90 | | | | | | | |
|-----------------------------|------|------|---------------------|-------|--------|-------|-------|-----|---|-------|--------|-------|--------|-------|----|--|
| | | | Угол врезки пластин | | | | | | Угол врезки пластин | | | | | | | |
| | | | 10° | | 0° | | | | 10° | | 0° | | 10° | | 0° | |
| | | | правых | левых | правых | левых | | | правых | левых | 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 | | 23 | | | | | | | |
| 40-32 | 12,5 | 22,2 | 17,3 | 18,6 | 32,2 | 32,5 | 36,0 | 24 | | 06170 | 06180 | 66170 | 66180 | | | |
| 50-32 | | | | | 42,2 | 42,5 | 46,0 | | | | | | | | | |

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