

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ГОСТ****18879-73\*****РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА****Конструкция и размеры**Carbide-tipped rest bull-nose turning tools.  
Design and dimensions**(СТ СЭВ 195-75)**

Взамен

**ГОСТ 6743-61**

в части типов III и IV;

**МН 577-64;****МН 578-64;****МН 587-64;****МН 588-64**

Постановлением 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 проходные упорные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 195-75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом  $\varphi=90^\circ$ , правые и левые;

2 — проходные упорные изогнутые 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.

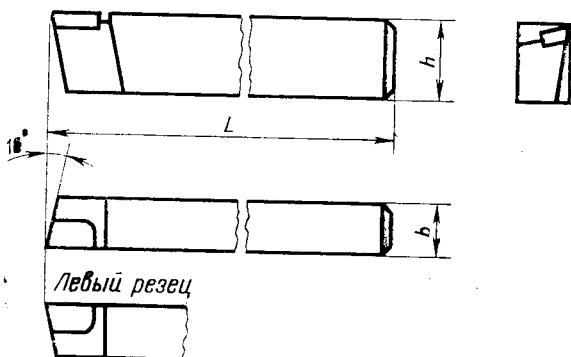
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

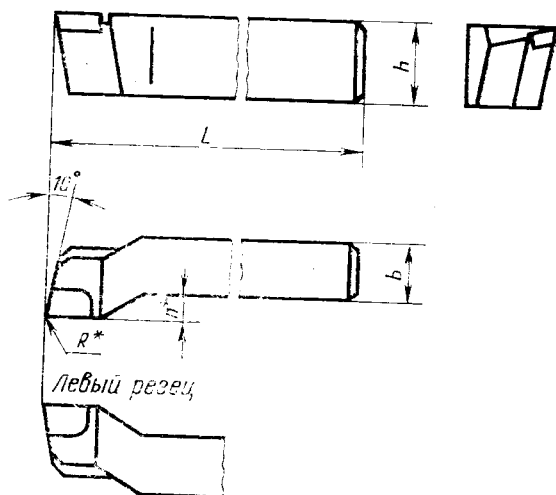
\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., ноябре 1984 г. (ИУС № 4-81, 2-85).

Тун 1



Черт. 1

Тун 2



\* Размеры для справок.

Черт. 2

## Размеры в мм

Размеры в мм										L	Тип пластины по ГОСТ 25426—82	
Резцы												
с углом врезки пластины 10°					с углом врезки пластины 0°							
правые		левые		Применяемость	правые		левые		Применяемость	Сечение реза $h \times b$		
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость		Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2101-0001		2101-0002								8×8	—	
2101-0003		2101-0004								10×10		
2101-0005		2101-0006								12×12		
2101-0007		2101-0008		2101-0051		2101-0052				16×16		
2101-0009		2101-0010		2101-0053		2101-0054				20×12		
2101-0011		2101-0012		2101-0055		2101-0056				20×20		
2101-0013		2101-0014		2101-0057		2101-0058				25×16		
2101-0015		2101-0016		2101-0059		2101-0060				32×20		
												07 (угол врезки 10°)
												67; 07 (угол врезки 0°)

Пример условного обозначения правого реза типа 1, сечением  $h \times b = 12 \times 12$  мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2101-0005 ВК6 ГОСТ 18879—73

Таблица 2

## Размеры в мм

Размеры			Сечение реза $h \times b$		L	n	R	Тип пластины по ГОСТ 25426—82 для угла врезки
с углом врезки пластины 10°			Ряд 1	Ряд 2				
Обозначение	правые	левые	с углом врезки пластины 0°					
			правые	левые				
	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение				
2103—1101	2103—1102	2103—1121	2103—1122	10×10	90	4		10°
2103—1103	2103—1104	2103—1123	2103—1124	12×12	100	5		0°
2103—0017	2103—0018	2103—0067	2103—0068	16×10	110	4		
2103—0019	2103—0020	2103—0069	2103—0070	16×16	100	5	16×12	
2103—1105	2103—1106	2103—1125	2103—1126	20×12	110			
2103—0003	2103—0004	2103—0053	2103—0054	20×16	125	6	20×16	0,4
2103—0021	2103—0022	2103—0071	2103—0072	20×20	120			07; 10
2103—1107	2103—1108	2103—1127	2103—1128	25×16	125			67; 07; 70
2103—0007	2103—0008	2103—0057	2103—0058	25×20	140	8		
2103—0023	2103—0024	2103—0073	2103—0074	25×25			25×20	
2103—1111	2103—1112	2103—1131	2103—1132	32×20	170	10		0,8
2103—0009	2103—0010	2103—0059	2103—0060					

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Размеры в мм				Сечение реза h×b		L	n	R	Тип пластин по ГОСТ 23426—82 для угла врезки
Резцы		с углом врезки пластины 0°		Ряд 1	Ряд 2				
Обозначение	левые	правые	левые	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	10°	0°
2103—0025	2103—0026	2103—0075	2103—0076			170	10		
2103—1113	2103—1114	2103—1133	2103—1134	32×32			12	0,8	
2103—0011	2103—0012	2103—0061	2103—0062	40×25		200	10		67; 07; 70
2103—0027	2103—0028	2103—0077	2103—0078						
2103—1115	2103—1116	2103—1135	2103—1136	40×40			14		
2103—0015	2103—0016	2103—0065	2103—0066	50×32		240	12	1,2	
2103—0029	2103—0030	2103—0079	2103—0080						
2103—1117	2103—1118	2103—1137	2103—1138	50×50			18		

Примечание. Резцы по ряду 1 являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения правого резаца типа 2 сечением  $H \times B = 25 \times 16$  мм, с углом врезки пластины в стержень  $10^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2103-0007 ВК6 ГОСТ 18879—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов— $10^\circ$ , для обработки стали и других вязких материалов —  $0^\circ$ .

(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.

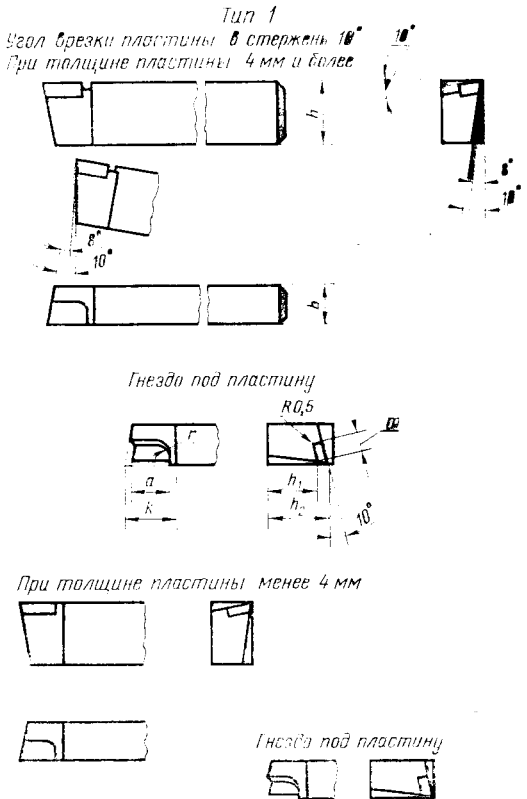
9. (Исключен, Изм. № 2).

---

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
Рекомендуемое

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ**

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



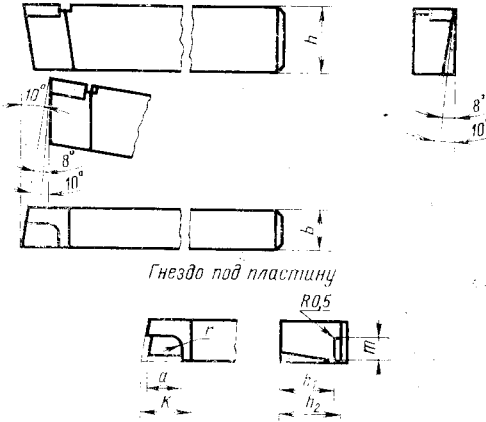
Черт. 1

## Размеры в мм

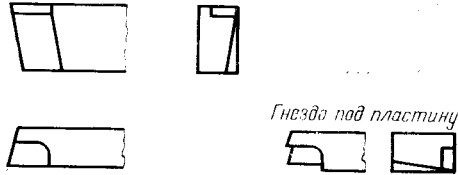
Сечение реза $h \times b$	$a$	$r$	$t$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
8×8	9,3	4	4,0	4,0	6,0	13	07050	07060
10×10				6,0	8,0			
12×12	11,3	5	5,7	7,0	9,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12,0	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15,0	17,5	15	07070	07080
20×20				16,0	18,0			
25×16				21,0	23,0			
32×20	19,3	7	9,0	27,0	29,5	23	07130	07140



Чел врезки пластины в стержень  
При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



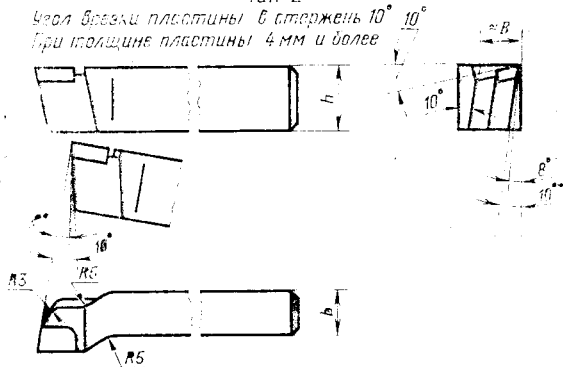
Черт. 2

Таблица 2

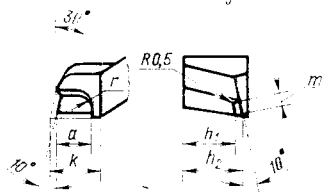
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a$	$r$	$m$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластины по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
16×16	15,3	6	8,6	11	12,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5	6,9	17	—	—	07370	07370
20×20	15,3	6	8,6	15	17,5	19	67390	67400
25×16			8,2	20	22,5			
32×20	19,2	7	9,8	26	29,0	23	67410	67420

Тип 2  
 Чеша врезки пластины в стержень  $10^\circ$   
 При толщине пластины 4 мм и более



Гнездо под пластину



При толщине пластины менее 4 мм



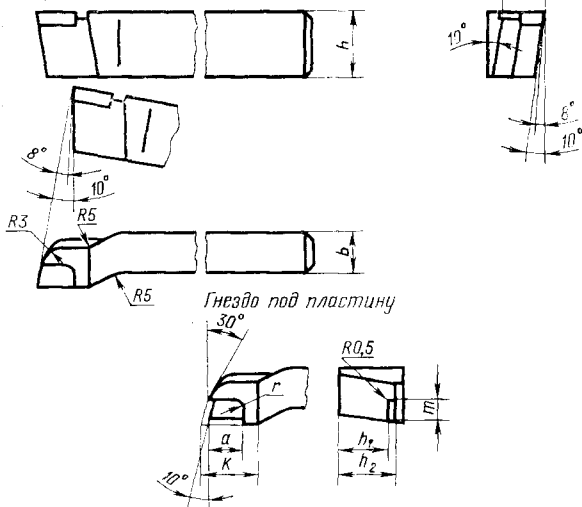
Черт. 3

Таблица 3

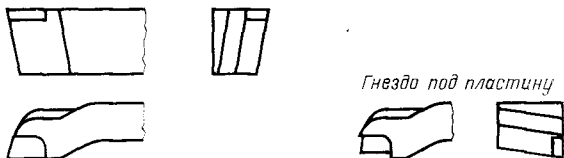
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a$	$r$	$m$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4	4,0	6	8,0	13	07050	07060
12×12	11,3	5	5,7	7	9,5	15	07070	07080
16×10	9,3	4	4,0	12	14,0	13	07050	07060
16×12	11,3	5	5,7	11	13,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15	17,5	15	07070	07080
20×16	15,0	6	7,0	14	17,0	19	07110	07120
20×20	19,3	7	9,7	15	17,5	23	07130	07140
25×16	15,3	6	8,0	21	23,0	19	07090	07100
25×20	19,0	7	8,7	18	21,5	23	07150	07160
25×25	24,0		11,1	19	22,0	28	07170	07180
32×20	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
	19,3		9,0	27	29,5		07130	07140
32×25	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
32×32				24	28,0			
40×25	24,0	8	10,4	32	36,0	28	07330	07340
40×32								
40×40	31,0	10	13,7	30	35,0	35	10571	10581
50×32								
50×40	24,0	8	10,4	42	46,0	28	07330	07340
50×50	39,0	12	17,1	38	44,0	43	10611	10621

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



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 4

Таблица 4

## Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a$	$r$	$m$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4,0	5,0	7,5	—	13	07010	07010
12×12				9,5	—			
16×10	9,6	4,0	5,1	13,5	—	12		
16×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
16×16	15,3	6,0	8,6	11,0	13,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
20×16	15,3	6,0	8,2	15,0	17,5	18	67390	67400
20×20			8,6			19		
25×16			8,2	20,0	22,5	18		
25×20			19,2	9,8	19,0	22,0		
25×25	19,0	7,0	10,2	26,0	29,0	23	67110	67420
32×20	19,2		9,8					
32×25	24,0		11,9					
32×32	23,9	8,0	11,1	32,0	35,0	28	67330	67340
40×25	31,0		10,0	15,6	30,0			
40×32	23,9	8,0	11,1	42,0	45,0	32	67330	67340
50×32								
50×40								
50×50								

Примечание к табл. 1—4. Допускается изменение размеров  $a$  и  $m$ , если это необходимо для исключения утопания или провисания пластин более 0,8 мм.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).