

ГОСТ  
18884—73\*РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

## Конструкция и размеры

Carbide-tipped cutting-off turning tools.

Design and dimensions

Взамен  
ГОСТ 6743—61  
в части типа IX;  
МН 5204—64;  
МН 596—64;  
МН 598—64;  
МН 597—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 отрезные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

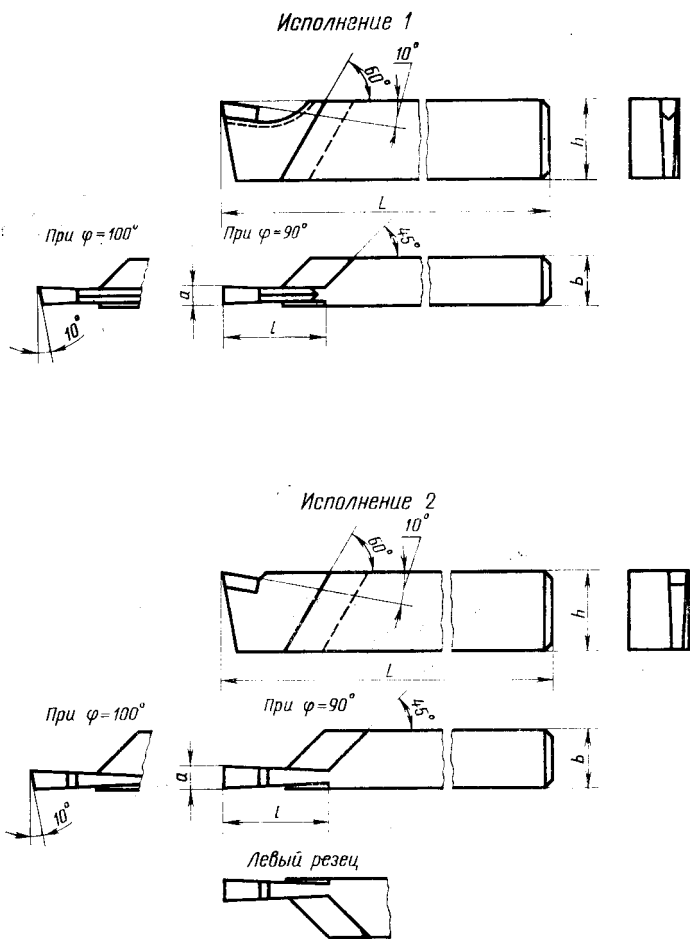
2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1981 г., июне 1985 г., январе 1986 г. (ИУС № 6—81, 9—85, 5—86)



Черт. 1

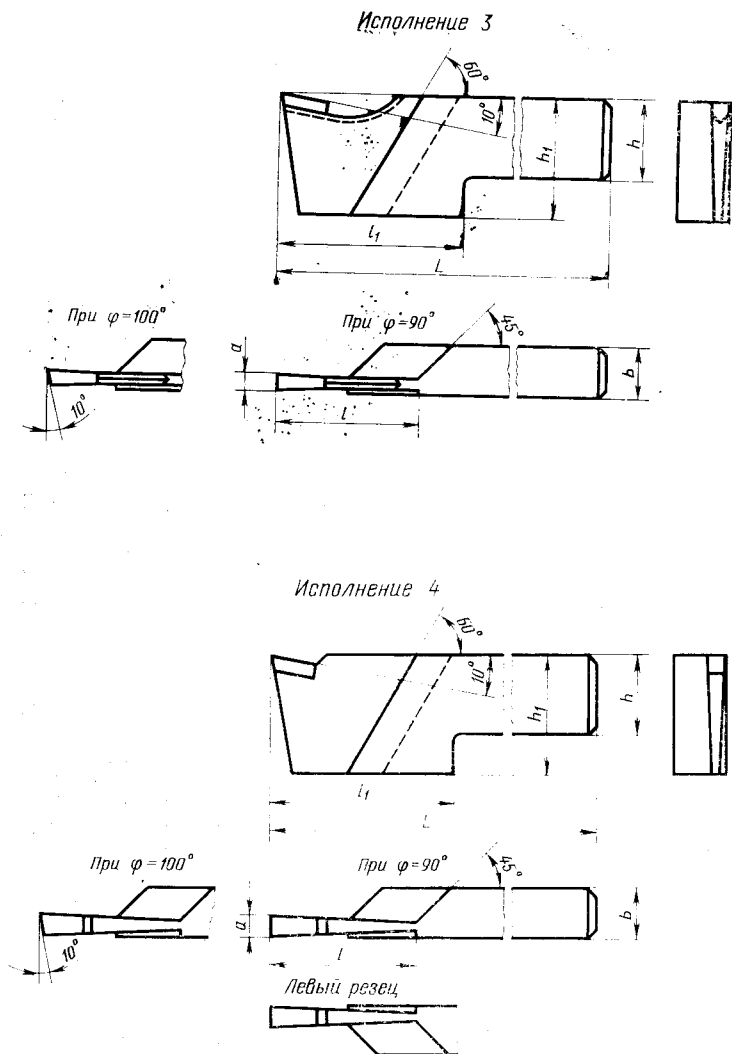
Таблица 1

## Размеры в мм

Резцы										Исполнение	Сечение реза $\chi \times b$	L	I	a	Тип пластин по ГОСТ 17163—82 для резцов исполнения		
правые					левые												
$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$		$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$											
Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	1	2						
2130-0451		2130-0452		2130-0453		2130-0454		2		12×12	4	—					
2130-0251		2130-0261		2130-0301		2130-0302		1		16×10	100	20					
2130-0001		2130-0002		2130-0303		2130-0304		2									
2130-0253		2130-0263		2130-0305		2130-0306		1			20×12	120	25	4			
2130-0005		2130-0006		2130-0307		2130-0308		2									
2130-0255		2130-0265		2130-0311		2130-0312		1			25×16	140	35	5			
2130-0009		2130-0010		2130-0313		2130-0314		2									
2130-0257		2130-0267		2130-0315		2130-0316		1			32×20	170	38	6			
2130-0013		2130-0014		2130-0317		2130-0318		2									
2130-0259		2130-0269		2130-0321		2130-0322		1			40×25	200	45	8			
2130-0017		2130-0018		2130-0323		2130-0324		2									

Пример условного обозначения правого реза, исполнения I, сечением  $\chi \times b = 25 \times 16$  мм,  $\varphi = 90^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0255 ВК6 ГОСТ 18884—73



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение		Размеры в мм				Сечение реза $h \times b$	L	l	l <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	a	Тип пластин по ГОСТ 17163—82 для резцов исполнения
		правые		левые								
		φ=90°	φ=100°	φ=90°	φ=100°							
Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Исполнение	3	4	3	4		
2130-0151	2130-0152		2130-0331		2130-0332	3			30	4		
2130-0101	2130-0102		2130-0333		2130-0334	4			45			
2130-0153	2130-0154		2130-0335		2130-0336	3			50	5		
2130-0103	2130-0104		2130-0337		2130-0338	4			40			
2130-0155	2130-0156		2130-0341		2130-0342	3			60	6		
2130-0105	2130-0106		2130-0343		2130-0344	4			75			
2130-0157	2130-0158		2130-0345		2130-0346	3			80	8		
2130-0107	2130-0108		2130-0347		2130-0348	4						
2130-0159	2130-0160		2130-0351		2130-0352	3						
2130-0109	2130-0110		2130-0353		2130-0354	4				10		

Пример условного обозначения правого реза, исполнения 4, сечением  $h \times b = 25 \times 16$  мм,  $\phi = 90^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0103 ВК6 ГОСТ 18884—73

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

3. Величины радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

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

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

6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

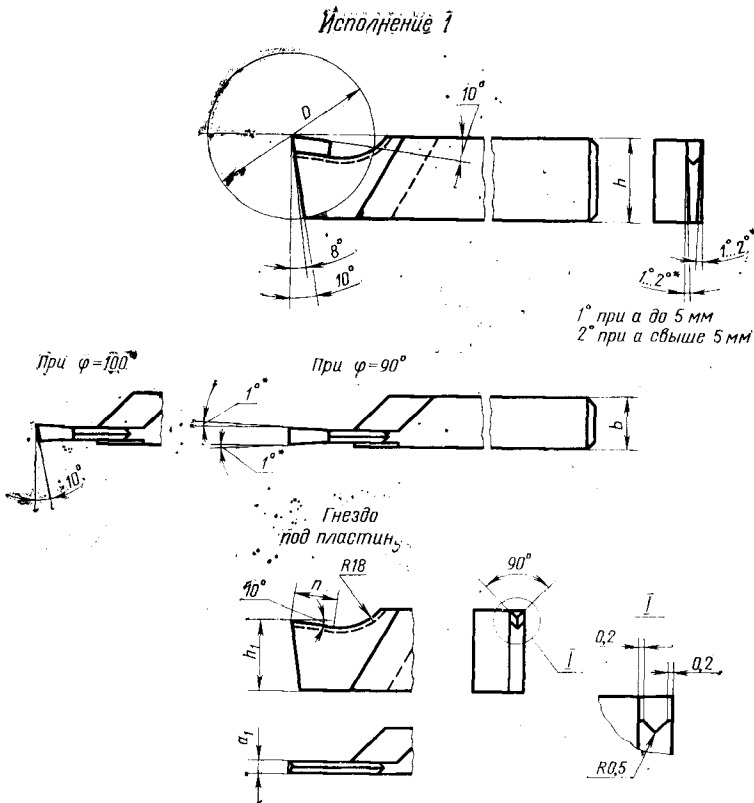
7. (Исключен, Изм. № 2).

---

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



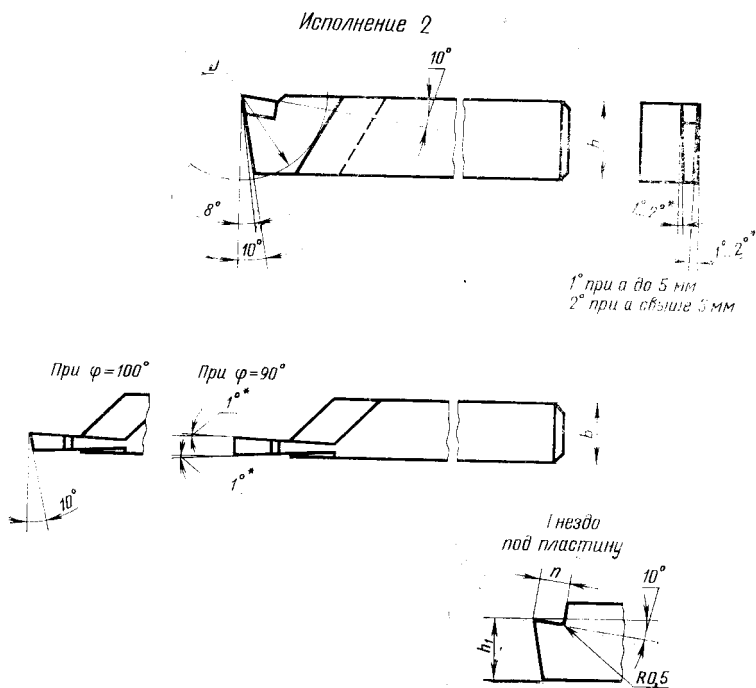
\* Выдерживать на длине 2 ... 3 мм.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	$a_1$	$n$	$h_1$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки $D$
16×10	2,5	10,7	12,9	13673	30
20×12	3,5	12,4	15,8	13693	35
25×16	4,5	14,1	19,8	13713	50
32×20	5,5	15,7	25,8	13733	60
40×25	7,3	17,3	32,7	13753	70



\* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 2

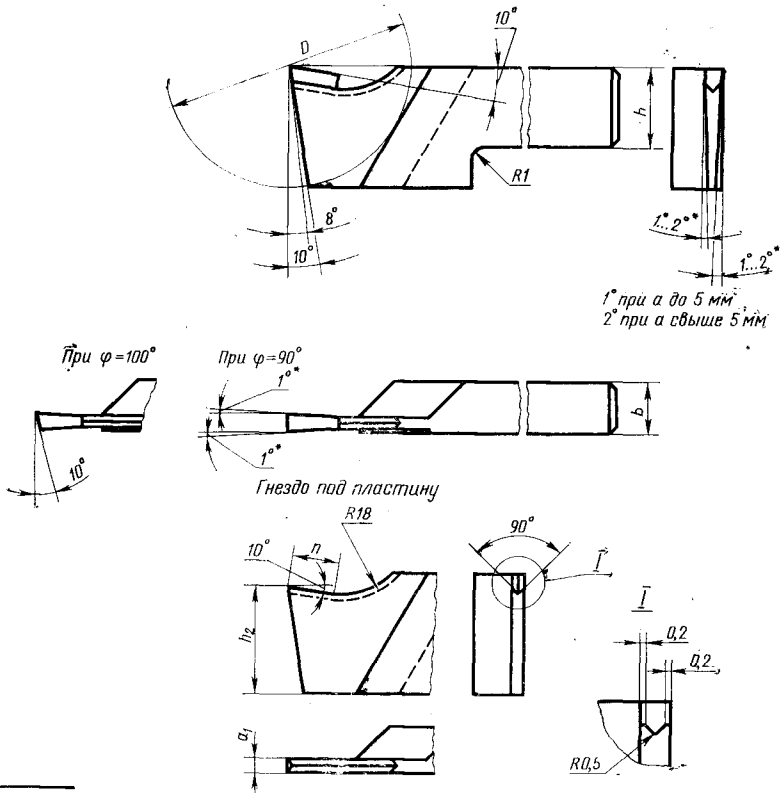


Размеры в мм

Таблица 2

Сечение резца $h \times b$	$n$	$h_1$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диа- метр отрезки $D$
12×12	10,4	7,8	13532	22
16×10	8,8	12,9	13492	30
20×12	10,4	15,8	13532	35
25×16	12,1	19,8	13572	50
32×20	13,7	25,8	13592	60
40×25	15,4	32,7	13612	70

Исполнение 3

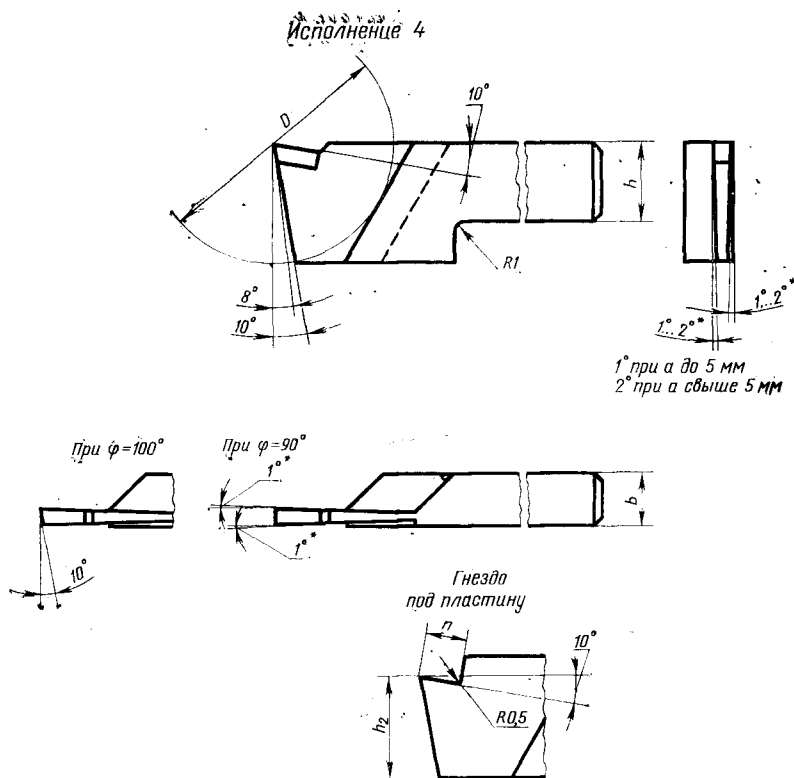


\* Выдерживать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 3

## Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a_1$	$l$	$h_2$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—71	Наибольший диаметр отрезки $D$
20×12	3,5	12,4	25,8	13693	60
25×16	4,5	14,1	29,8	13713	65
32×20	5,5	15,7	33,8	13733	85
40×25	7,3	17,3	47,7	13753	110
50×32	9,3	22,0	56,7	13773	135



\* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$n$	$h_2$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки $D$
20×12	10,4	25,8	13532	60
25×16	12,1	29,8	13572	65
32×20	13,7	33,8	13592	85
40×25	15,4	47,7	13612	110
50×32	17,0	56,7	13632	135

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