

# 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).**

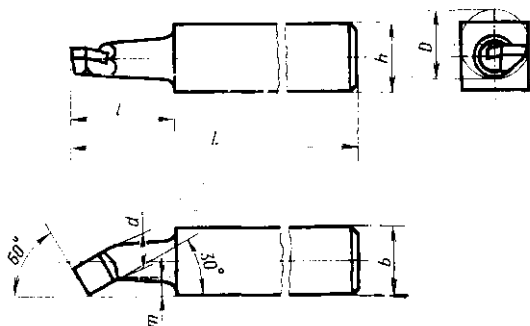
2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

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

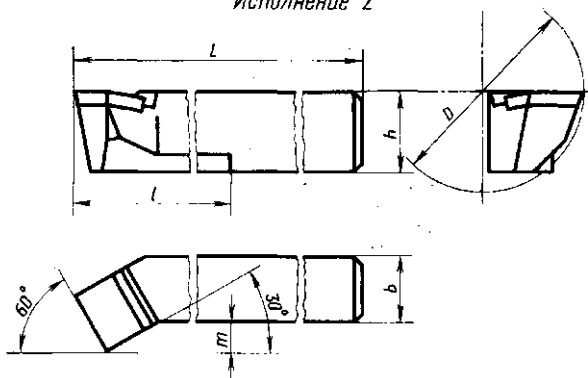
2—расточные виброустойчивые.

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

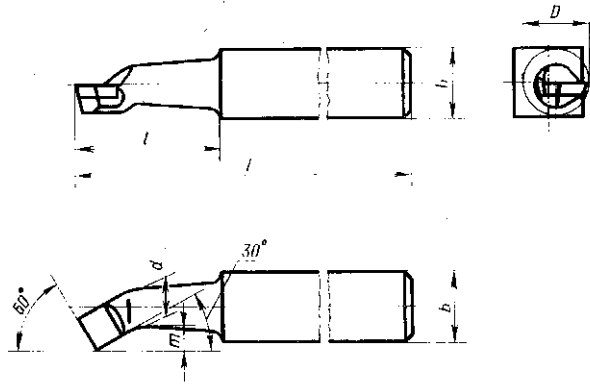
Размеры в мм

Резцы				Исполнение	Сечение реза $h \times b$	$L$	$l$	$d$	$m$	Форма пластин по ГОСТ 25395—82		Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия $D$			
угол врезки пластины $10^\circ$		угол врезки пластины $0^\circ$								Угол врезки пластин					
Обозначение	Примечательность	Обозначение	Примечательность							$10^\circ$	$0^\circ$				
2140-0056		2140-0081		2	16×12	170	80	—	6,0	01	61	40			
2140-0001		2140-0021		1	16×16	120	25	8	3,5				Угол врезки $10^\circ$	Угол врезки $0^\circ$	14
2140-0002		2140-0022				140	40								
2140-0003		2140-0023				170	35	10	4,5						
2140-0004		2140-0024				200	60								
2140-0057		2140-0082		2	20×16	200	100	—	8,0	02	62	55			
2140-0005		2140-0025		1	20×20	140	40	12	5,5	01	61	21			
2140-0006		2140-0026				170	70								
2140-0007		2140-0027				200	50	14	6,0				02	62	70
2140-0008		2140-0028				240	80								
2140-0058		2140-0083		2	25×20	240	120	—	10,0	01	61	27			
2140-0009		2140-0029		1	25×25	200	70	19	8,0						
2140-0010		2140-0030				240	100								
2140-0059		2140-0084				2	32×25	280	160				—	12,0	02
2140-0060		2140-0085						40×32	300	180	—	16,0	80		
												110			

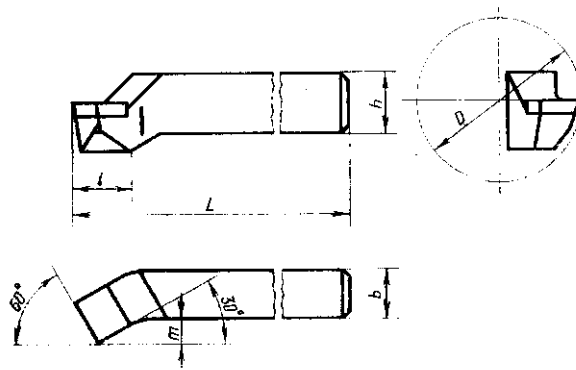
Пример условного обозначения реза типа 1, исполнения 1, сечением  $h \times b = 16 \times 16$  мм длиной  $l = 25$  мм, с углом врезки пластины в стержень  $10^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК4:

Резец 2140-0001 ВК4 ГОСТ 18882—73

Тип 2  
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Примечание	Исполнение	Сечение резца $\# \times \#$	L	l	d	m	Тип плас-тин по ГОСТ 25395-82	Диаметр на-именьшего расстояния от вер-хня 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	
2140-045					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— $10^\circ$ , для обработки стали и других вязких материалов— $0^\circ$ .

**(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.

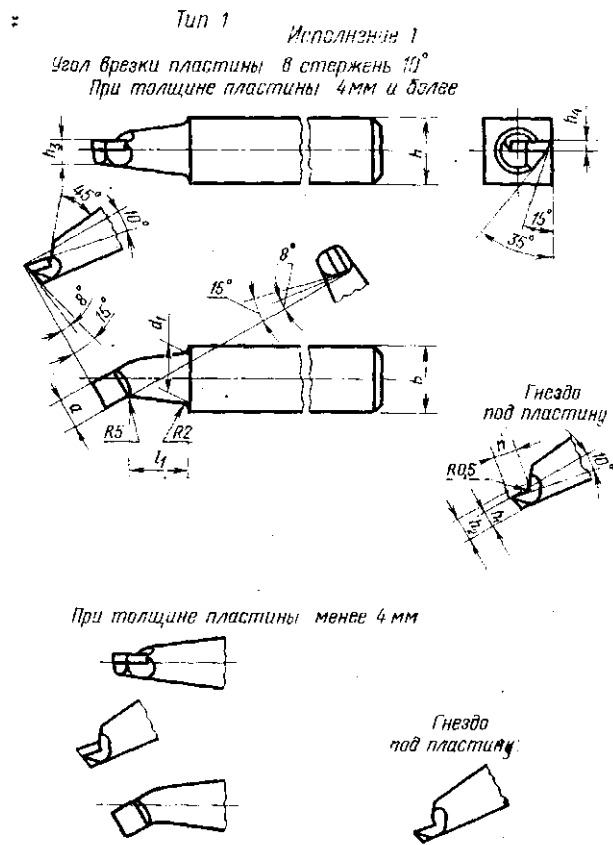
8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

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