ГОСТ 10046—72

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЦЫ ДОЛБЕЖНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

УДК 621.9.025:006.354

Группа Г23
2180-0800
2182-0600
2184-0550

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РЕЗЦЫ ДОЛБЕЖНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Конструкция и размеры

High speed steel slotting.
Types and basic dimensions

ГОСТ 10046—72

Взамен
ГОСТ 10046—62,
МН 693—64, МН 694—64,
МН 695—64, МН 5228—64

МКС 25.100.10

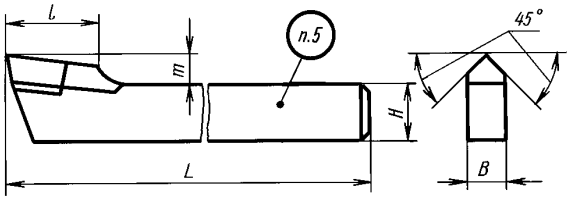
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 7 декабря 1972 г. № 2217 дата введения установлена

01.01.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 29.07.83 № 3519

1. Резцы должны изготовляться трех типов:
1 — проходные двусторонние с углом φ = 45°;
2 — прорезные;
3 — для шпоночных пазов.
2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	*H*	*B*	*L*	*l*	*m*	Форма пластинок по ГОСТ 2379—77
2180-0801		20	12	250	35	11	54
2180-0802		25	16	300	40	14	
2180-0803		32	20	350	45	17	
2180-0804		40	25	450	55	20	
2180-0805		50	32	500	60	24	

Пример условного обозначения резца типа 1, сечением $H \times B = 40 \times 25$ мм:

Резец 2180-0804 ГОСТ 10046—72

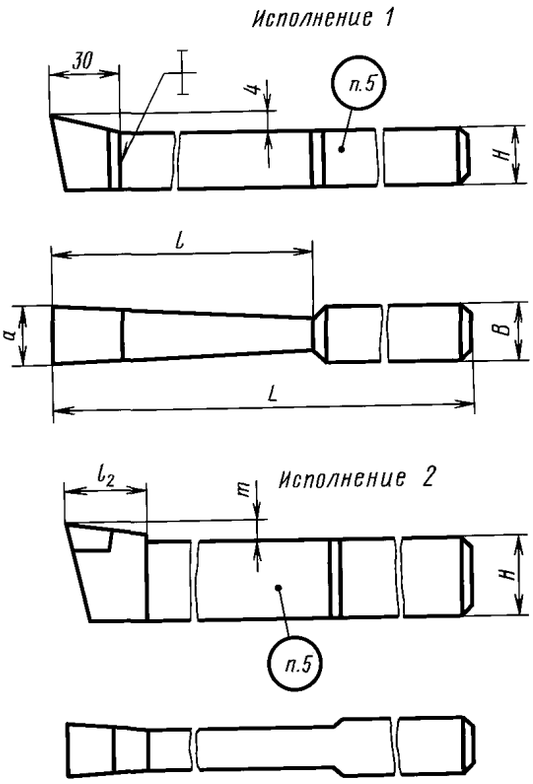
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Переиздание. Сентябрь 2006 г.

© Стандартинформ, 2006

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

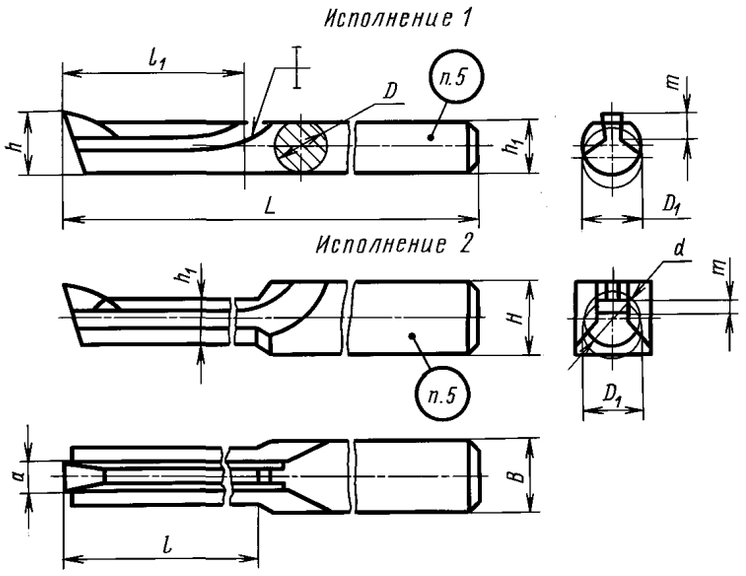
Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	Исполнение	*H*	*B*	*a*	*L*	*l*	l_1	*m*	Форма пластинок по ГОСТ 2379—77
2182-0601		*1*	16	10	4	150	40	—	—	—
2182-0602					5					
2182-0603			20	12	6	250	60			
2182-0604		*2*			8			30	6	53
2182-0605			25	16	10	300	80	35	7	
2182-0606					12					
2182-0607			32	20	14	350	100	40	8	
2182-0608					16					
2182-0609			40	25	18	400	120	50	11	
2182-0610			50	32	20	500	150			
2182-0611					24		180			
2182-0612			63	40	28	600	250	60	13	

Пример условного обозначения резца типа 2, сечением $H \times B = 25 \times 16$ мм, с шириной $a = 12$ мм:

Резец 2182-0606 ГОСТ 10046—72

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

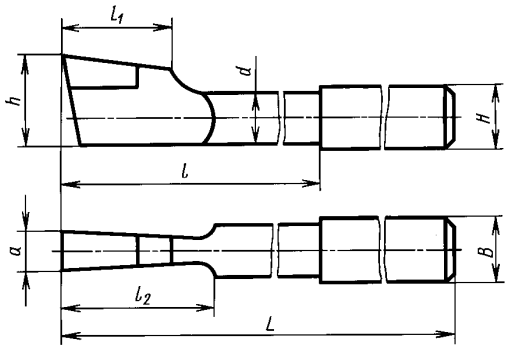
Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	Исполнение 1	Исполнение 2		a	L	l	l_1	d	h	h_1	m	Форма пластинок по ГОСТ 2379—77	Диаметр наименьшего обрабатываемого отверстия D_1
		D	H	B										
2184-0551		6	—	—	3	90	—	40	—	5,5	4,5	2	—	7
2184-0552		8	—	—	4	100	—	50	—	7,6	6,5	3		10
2184-0553		12	—	—	5	110	—		—	11,5	10,0	4		14
2184-0554		—	20	20	6	280	90	—	16	15,4	14,0	5	53	18
2184-0555		—	25	25	8	300	100		22	21,2	18,2	6		24
2184-0556		—			10	350	130		25	24,0	21,0	7		28
2184-0557		—	32	32	12	400	150	—		23,7	20,7			
2184-0558		—			14		160		28	25,7	21,7	8		30

Пример условного обозначения резца типа 3, сечением $H \times B = 25 \times 25$ мм, шириной $a = 8$ мм:

Резец 2184-0555 ГОСТ 10046—72

Тип 3
Исполнение 3



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	H	B	a	L	l	l_1	l_2	d	h	Форма пластинок по ГОСТ 2379—77	Диаметр наименьшего обрабатываемого отверстия
2184-0571		20	20	10	300	130	30	45	18	30	53	35
2184-0572				12								
2184-0573		25	25	14	350	150	40	55	22	36		42
2184-0574				16		160						
2184-0575		32	32	18			50	70	28	45		53
2184-0576				20	400	200						
2184-0577		40	40		450	250	65	90	35	60		70

Пример условного обозначения резца типа 3, сечением $H \times B = 20 \times 20$ мм, шириной $a = 10$ мм:

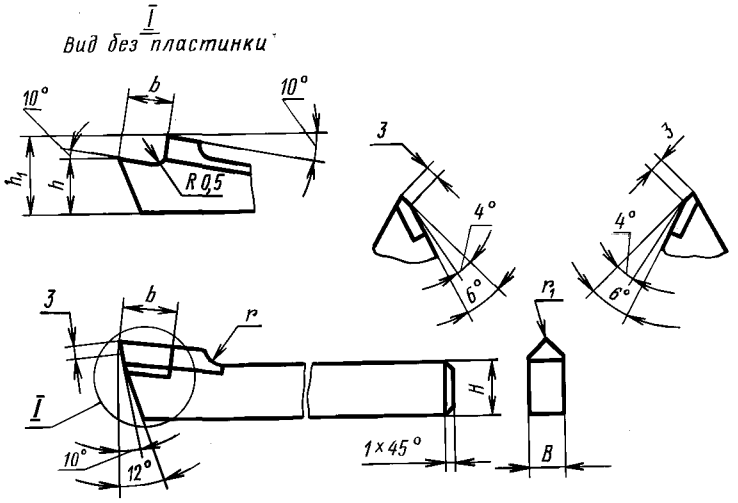
Резец 2184-0571 ГОСТ 10046—72

3. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
4. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.
5. Маркировать — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов долбежных проходных двусторонних типа 1 с углом φ = 45° указаны на черт. 1 и в табл. 1.



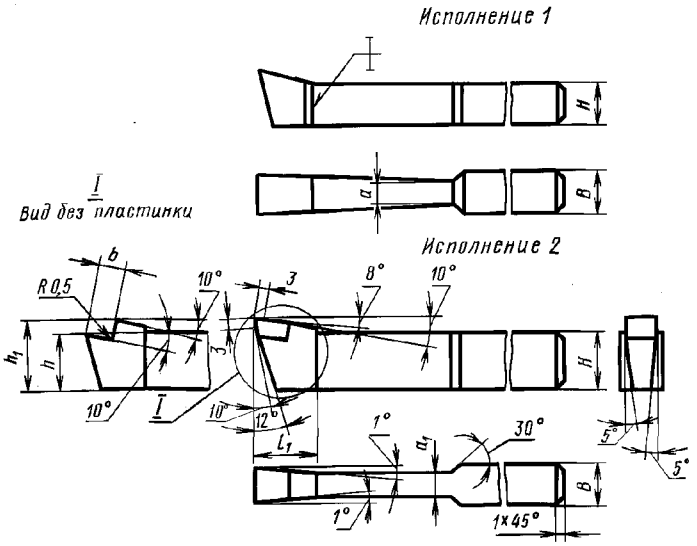
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	*H*	*B*	*r*	r_1	*b*	*h*	h_1	Номера пластинок по ГОСТ 2379—77
2180-0801	20	12	5	1,5	16	18,5	27,5	5401
2180-0802	25	16	7		20	22,5	34,6	5402
2180-0803	32	20	10	2,0	23	28,0	43,8	5403
2180-0804	40	25	12		31	34,0	53,0	5404
2180-0805	50	32		3,0	29	42,5	67,0	5405

2. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов долбежных прорезных типа 2 указаны на черт. 2 и в табл. 2.



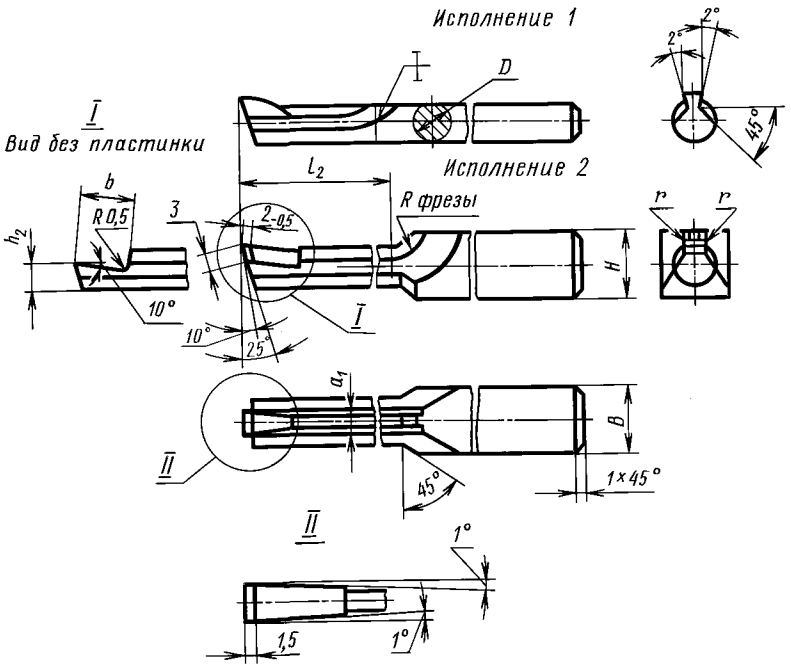
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Исполнение	H	B	a_1	b	h	h_1	Номера пластинок по ГОСТ 2379—77
2182-0601	*1*	16	10	4,0	—	—	—	—
2182-0602								
2182-0603		20	12	4,5				
2182-0604	*2*			6,5	17,5	17	22,5	5301
2182-0605		25	16	8,5		23	28,5	5302
2182-0606				10,0	16,5	21		5304
2182-0607		32	20	12,0	21,5	29	35,6	5305
2182-0608				14,0	21,0	27		5306
2182-0609		40	25	16,0	25,0	36	45,0	5307
2182-0610		50	32	18,0	29,5	44	54,9	5308
2182-0611				22,0				5309
2182-0612		63	40	25,0		58	69,9	5310

3. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов долбежных для шпоночных пазов типа 3 указаны на черт. 3 и в табл. 3.



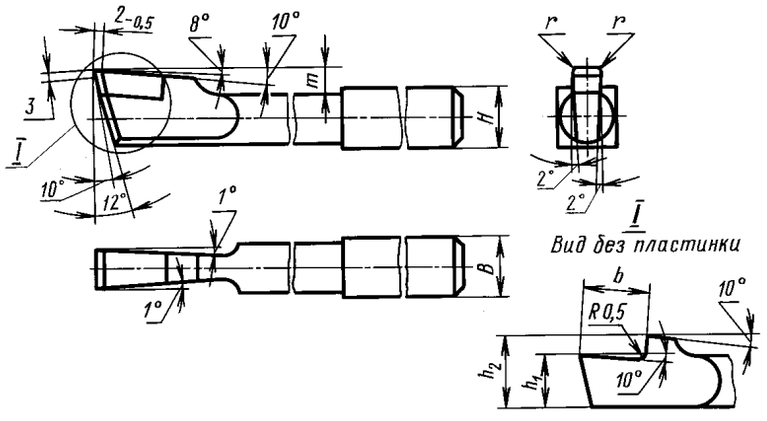
Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение	Исполнение 1	Исполнение 2		a_1	l_2	b	h_2	r, не более	Номера пластинок по ГОСТ 2379—77
	D	H	B						
2184-0551	6	—	—	2	35	—	—	0,2	—
2184-0552	8	—	—	3		—	—		
2184-0553	12	—	—	4	40	—	—		
2184-0554	—	20	20	5	85	17,8	9,1	0,3	5311
2184-0555	—	25	25	7	95	17,1	12,8		5301
2184-0556				9	125		15,6		5302
2184-0557	—	32	32	10	140	16,4	13,2		5304
2184-0558				12	150	21,4	15,2		5305

4. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов долбежных для шпоночных пазов типа 3, исполнения 3 указаны на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение	H	B	b	h_1	h_2	m	r	Номера пластинок по ГОСТ 2379—77
2184-0571	20	20	17,1	21,5	26,5	12	0,3	5302
2184-0572			16,4	19,5				5304
2184-0573	25	25	21,4	25,5	31,6	14		5305
2184-0574			20,6	23,4			0,5	5306
2184-0575	32	32	24,9	30,3	39,7	17		5307
2184-0576			29,2	28,2	39,0			5308
2184-0577	40	40		43,2	54,0	25		

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *А.П. Финогеновой*

Подписано в печать 26.09.2006. Формат 60 x $84^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 71 экз. Зак. 693. С 3316.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

ВВ10046-72

АО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

601010, Владимирская область, г. Киржач, ул. Серегина, 18
+7 (49237) 2 11 51 +7 (49237) 2 10 91
oaokiz@mail.ru www.oaokiz.ru

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

РЕЗЦЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА

- Резцы токарные
- Резцы для настольных станков
- Резцы из быстрорежущей стали
- Долбежные резцы
- Державочные резцы
- Строгальные резцы
- Резцы для координатно-расточных станков
- Резцы по чертежам

О НАС

Мы занимаемся разработкой и изготовлением металлорежущего инструмента с 1934 года. Наша основная специализация - производство токарных, долбежных и строгальных резцов по металлу.

Сегодня наш завод - это мощный производственный парк, полный комплект необходимого оборудования для производства токарных резцов и более 200 сотрудников, за плечами которых внушительный опыт производства режущего инструмента.

Мы с одинаковой готовностью и охотой беремся как за мелкие заказы, так и за крупные – и это больше всего нравится нашим заказчикам. Но основа нашего превосходства над конкурентами – это наш бушующий энтузиазм! Мы неустанно развиваемся, экспериментируем с новыми идеями, занимаемся изобретательством и выводим на рынок новые продукты. Наши результаты – это сотни конструкционных решений резцов для отрезки, наружного точения, для обработки отверстий и нарезания резьбы. Иногда нам кажется, что нет на свете такого резца, который мы не могли бы произвести.

Что еще делает наш завод уникальным? У нас есть репутация и опыт, полученные за 90 лет существования предприятия. Мы производим все наши резцы самостоятельно, от заготовки до финишной обработки. Мы можем изготовить на заказ практически любой резец, который только можно вообразить. Мы умеем производить резцы эффективно, поэтому стоимость получается низкая, а сроки - разумными.

АО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

601010, Владимирская область, г. Киржач, ул. Серегина, 18
+7 (49237) 2 11 51 +7 (49237) 2 10 91
oaokiz@mail.ru www.oaokiz.ru

90 ЛЕТ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
КИРЖАЧСКИЙ ЗАВОД

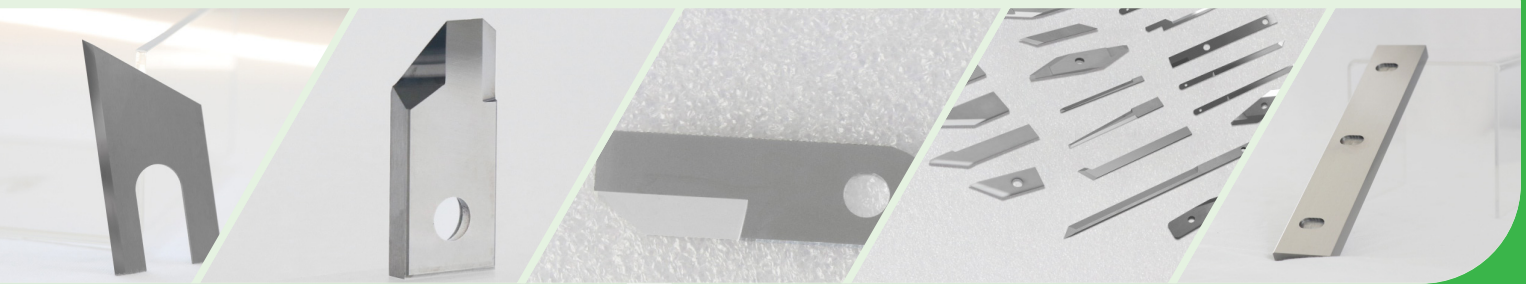
ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ НОЖИ И ЛЕЗВИЯ

- Дисковые
- Плоские
- Тарельчатые
- Профилирующие
- Для агломератора
- Для пресс-ножниц
- Для резки арматуры
- Для металлолома
- Для металла
- Гильотинные
- Для шредеров
- Для роторных дробилок
- Для древесных дробилок
- Для дробилок пластика
- Для грануляторов
- Рубильные
- Стружечные
- Шипорезные
- Лущильные
- Строгальные
- Для комбинированных ножниц
- Контрножи
- Коробдирочные
- Щепальные
- Вырубные
- Высечные
- Зубчатые
- Секторные
- Куттерные

ИЗГОТОВИМ НОЖИ:

- Для упаковочного оборудования
- Для целлюлозно-бумажной промышленности
- Для пищевой промышленности
- Для резки и переработки резины
- Для текстильной промышленности
- Для перерабатывающих отраслей промышленности
- Для металлообрабатывающей промышленности
- Для резки кожаных изделий
- Для резки картона
- Для лесной и деревообрабатывающей промышленности
- Для табачной промышленности



+7 (49237) 2 11 51
www.oaokiz.ru

oaokiz@mail.ru
оформить заказ / сделать расчет / выставить счет

АО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

601010, Владимирская область, г. Киржач, ул. Серегина, 18
+7 (49237) 2 11 51 +7 (49237) 2 10 91
oaokiz@mail.ru www.oaokiz.ru

90 ЛЕТ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
КИРЖАЧСКИЙ ЗАВОД

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЛИСТОВОГО И ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

ПРИМЕНЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Регулировочные прокладки
- Калибровочные пластины
- Плоские кольца и шайбы из листового металла
- Прокладки-подложки
- Лазерная резка тонколистового металла
- Дисковые прокладки
- Прокладки для машин и оборудования
- Подкладки под токарные резцы

Лазерная резка листовых и тонколистовых металлов толщиной от 0,05мм до 12мм.
В наличии запасы бронзы, латуни, алюминия и нержавеющей стали.

+7 (49237) 2 11 51
www.oaokiz.ru
oaokiz@mail.ru
оформить заказ / сделать расчет / выставить счет

АО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

601010, Владимирская область, г. Киржач, ул. Серегина, 18
+7 (49237) 2 11 51 +7 (49237) 2 10 91
oaokiz@mail.ru www.oaokiz.ru

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

КАЛИБРЫ. СКОБЫ. КОЛЬЦА

Наше оборудование, опыт и специалисты инструментального цеха позволяют нам выполнять заказы на измерительный инструмент - гладкие калибры, скобы, кольца, оснастка с микронными допусками.

Мы производим калибры как по ГОСТам, так и по индивидуальным чертежам заказчика. Весь поставляемый инструмент сопровождается паспортами качества.

ИЗГОТОВИМ:

- **КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ**
  Калибры-пробки гладкие для контроля отверстий.
  Размеры от 0.2 мм до 500 мм.
  Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.

- **КАЛИБРЫ-СКОБЫ**
  Калибры-скобы для контроля валов.
  Размеры от 0.1 мм до 500 мм.
  Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.

- **КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА ГЛАДКИЕ**
  Калибры-кольца гладкие для контроля валов.
  Размеры от 1.0 мм до 130 мм.
  Минимальный допуск на изготовление 0.002 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.

- **КАЛИБРЫ ПАЗОВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ**
  Пазовые калибры для контроля размеров пазов. Калибры шпоночные для контроля размера и расположения шпонок и шпоночных пазов в валах и отверстиях.