

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

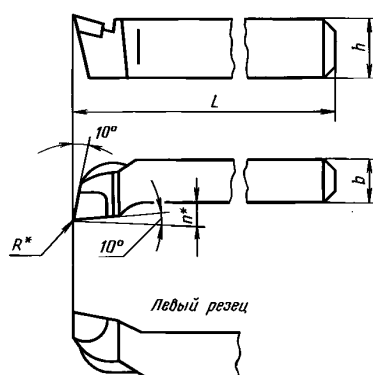
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.02.81 № 866

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 пластин	
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	0,8		
2112-0021		2112-0022		2112-0073		2112-0074		50·32	240	14			

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.

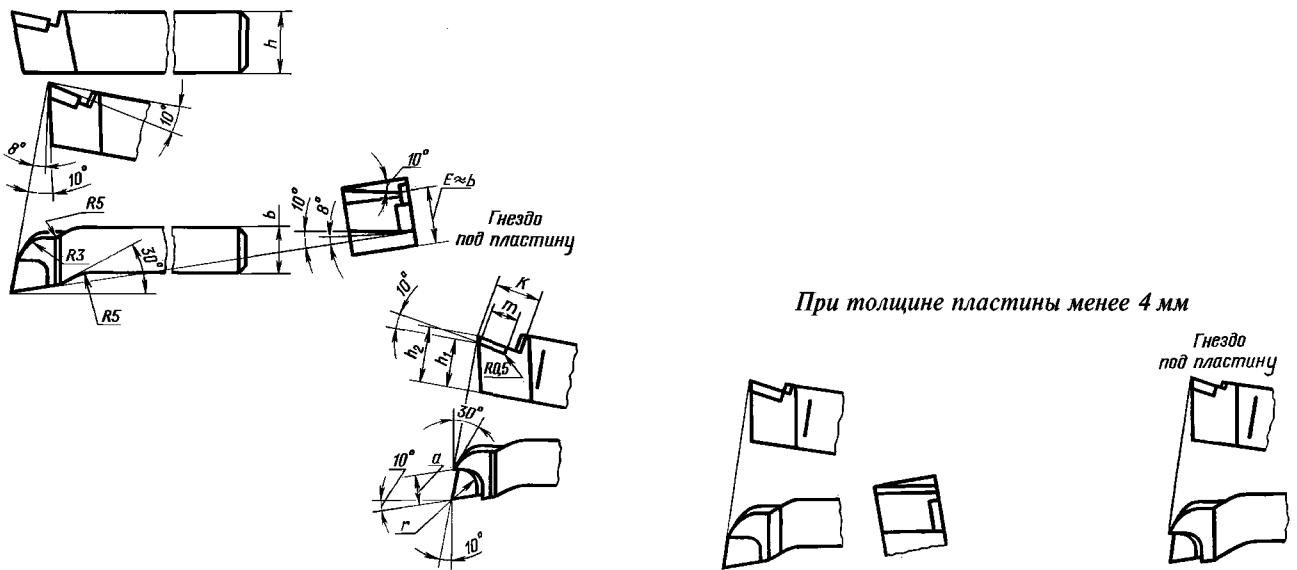
7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. (Исключен, Изм. № 2).

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

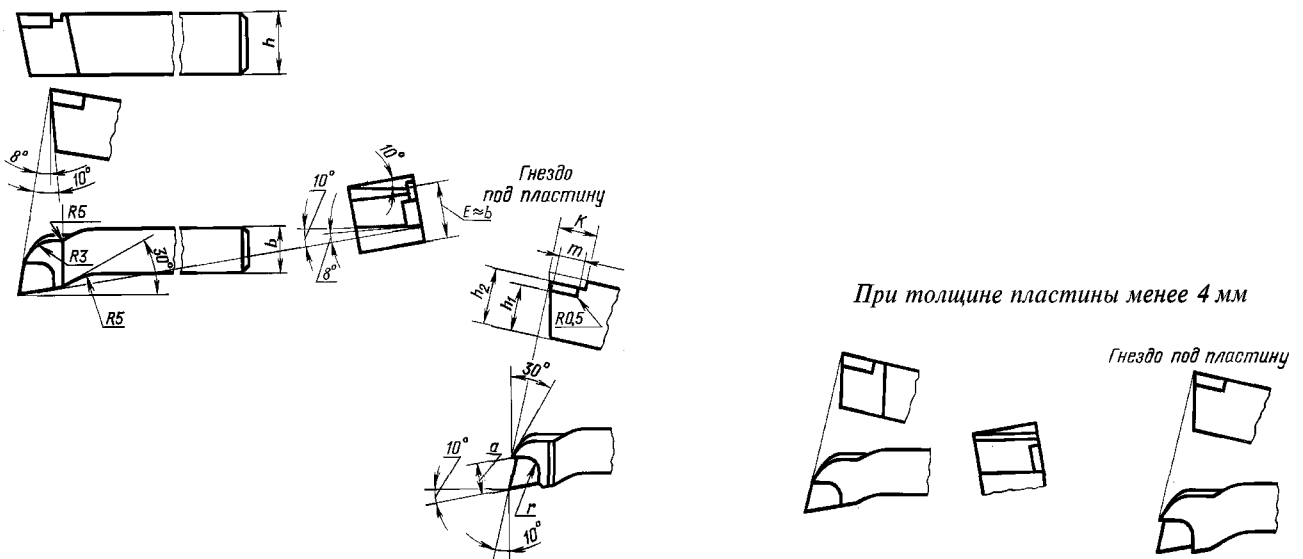
1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1, 2 и в таблице.

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



Черт. 1

Угол врезки пластины в стержень 0°
При толщине пластины 4 мм и более



Черт. 2

Размеры в мм

Сечение реза $h \cdot b$	r	a	t		h_1		h_2	K	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90					
			Угол врезки пластин						Угол врезки пластин					
			10°	0°	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).

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 конструктивных 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.

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

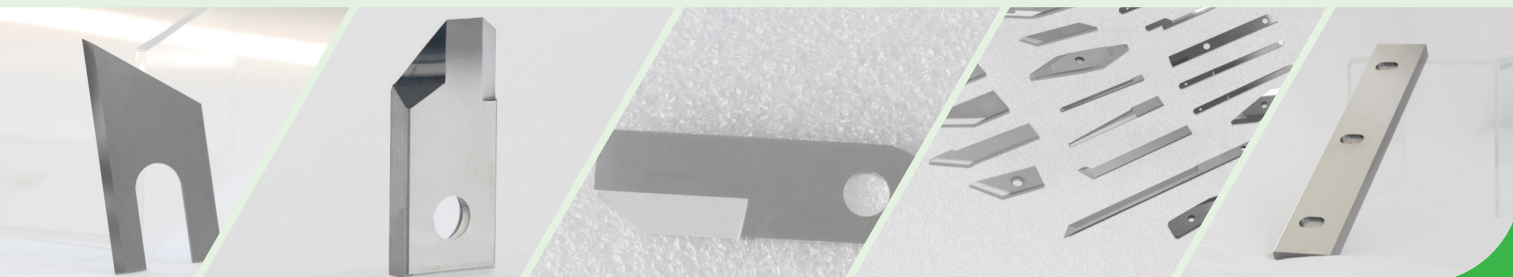
ПРОМЫШЛЕННЫЕ НОЖИ И ЛЕЗВИЯ

- 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
- Луцильные
- Строгальные
- Для комбинированных ножниц
- Контрножи
- Корообдирочные
- 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



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.



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