

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ**

Конструкция и размеры

Carbide-tipped boring turning tools for blind holes.
Design and dimensions

**ГОСТ
18883—73**
Взамен ГОСТ 6743—61
в части типа VIII;
МН 614—64;
МН 5207—64;
МН 5208—64;
МН 616—64;
МН 5211—64;
МН 5212—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 12.02.81 № 655

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные расточные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава для обработки глухих отверстий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

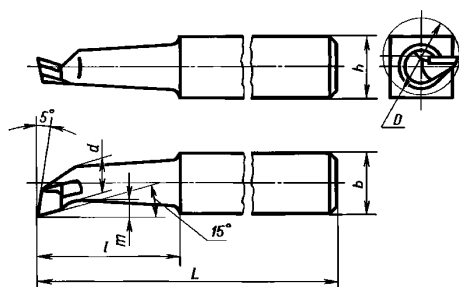
1 — расточные с углом $\varphi = 5^\circ$;

2 — расточные виброустойчивые.

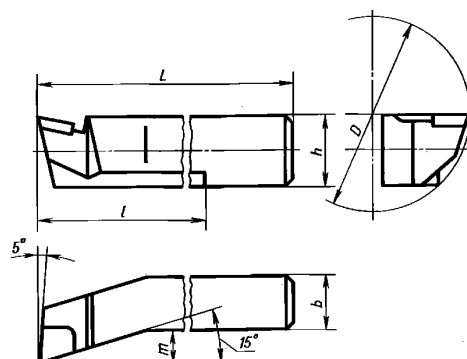
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Тип 1

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Издание официальное

Н

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г. (ИУС 4—81, 9—85).

Таблица 1

Размеры в мм

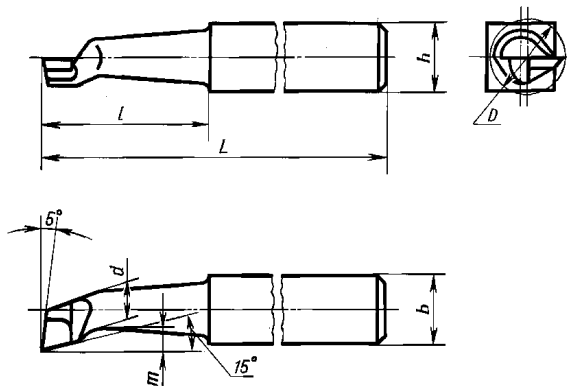
Резцы				Исполнение	Сечение резца $h \cdot b$	L	l	d	m	Тип пластин по ГОСТ 25397—90		Диаметр наименьше- го растачи- ваемого от- верстия D	
угол врезки пластины 10°		угол врезки пластины 0°								Угол врезки пластин			
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость							10°	0°		
2141-0201		2141-0202		1	12·12	100	20	6	2,5	06	66	10	
2141-0056		2141-0041		2	16·12	170	80	—	6,0			40	
2141-0002		2141-0022		1	16·16	120	25	8	3,5			14	
2141-0003		2141-0023				140	30					10	4,5
2141-0004		2141-0024				170	40	200	100				
2141-0005		2141-0025				170	60					200	100
2141-0057		2141-0042		2	20·16	200	100	—	8,0				
2141-0006		2141-0026		1	20·20	140	40	12	6,0			70	
2141-0007		2141-0027				170	70					14	10,0
2141-0008		2141-0028				200	80	240					
2141-0009		2141-0029		2	25·20	240	120		—			10,0	
2141-0058		2141-0043		1	25·25	200	70	19	8,0			80	
2141-0010		2141-0030				240	100					280	160
2141-0011		2141-0031		2	32·25	280	160	—	12,0				
2141-0059		2141-0044		2	40·32	300	180	—	16,0			110	
2141-0060		2141-0045				300	180	—	16,0			110	

Пример условного обозначения резца типа 1, исполнения 1, сечением $h \cdot b = 16 \cdot 16$ мм, $l = 25$ мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, пластиной из твердого сплава марки ВК4:

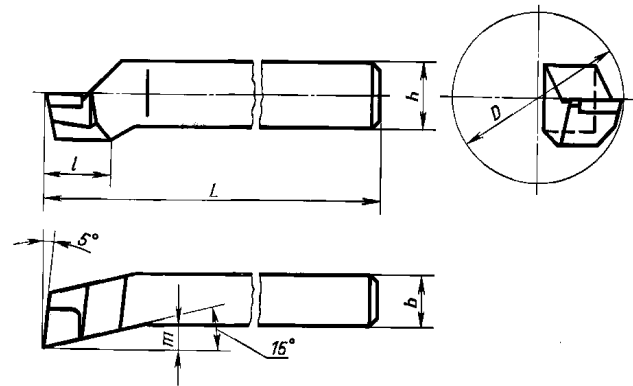
Резец 2141-0002 ВК4 ГОСТ 18883—73

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Применяе- мость	Испол- нение	Сечение резца $h \cdot b$	L	l	d	m	Тип пластин по ГОСТ 25397—90		Диаметр наимень- шего растачиваемо- го отверстия D	
								Угол врезки пластин			
								10°	0°		
2141-0204		1	12·12	100	20	6	2,5	06	66	10	
2141-0091		2	16·12	170	15	—	6,0			40	
2141-0205		1	16·16	120	25	8	3,5			14	
2141-0206				140	30					18	
2141-0073				170	60	10	4,5			18	
2141-0074				200	18	—	8,0			55	
2141-0092		2	20·16	200	18	—	8,0			21	
2141-0075		1	20·20	140	40	12	6,0			27	
2141-0076				170	70					70	
2141-0077				200	80	14				27	
2141-0078		2	25·20	240	25	—	10,0			70	
2141-0093		1	25·25	200	70	19	8,0			34	
2141-0079				240	100					80	
2141-0080		2	32·25	280	30	—	12,0			80	
2141-0094			40·32	300	35	—	16,0			110	
2141-0095											

Пример условного обозначения резца типа 2, исполнения 1, сечением $h \cdot b = 16 \cdot 16$ мм, $l = 25$ мм, с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

Резец 2141-0205 Т15К6 ГОСТ 18883—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Для резцов типа 1 угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов — 10°, для обработки стали и других вязких материалов — 0°.

(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 приложении.

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

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

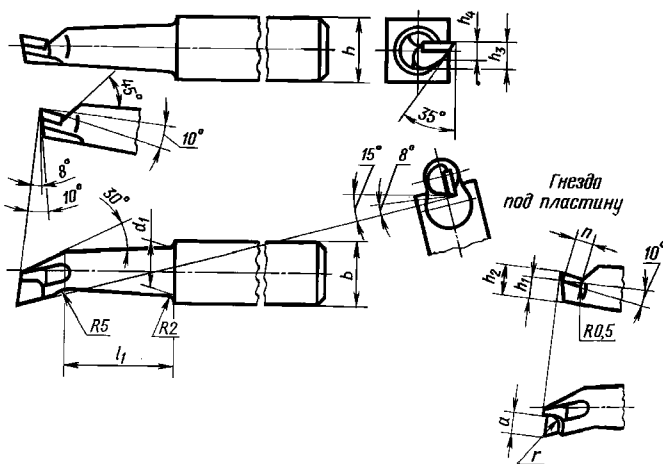
9. **(Исключен, Изм. № 2).**

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

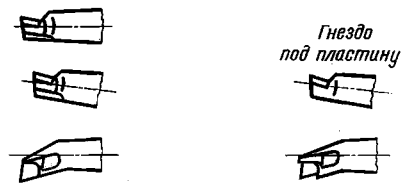
1. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—6 и в табл. 1—4.

Тип 1

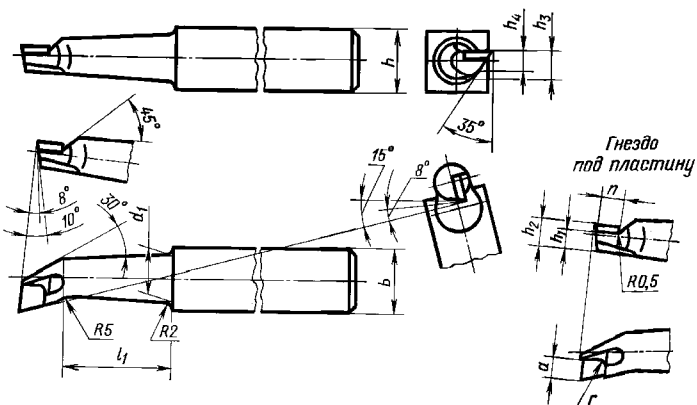
Исполнение 1

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

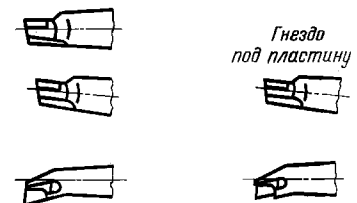
При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 1

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

При толщине пластины менее 4 мм



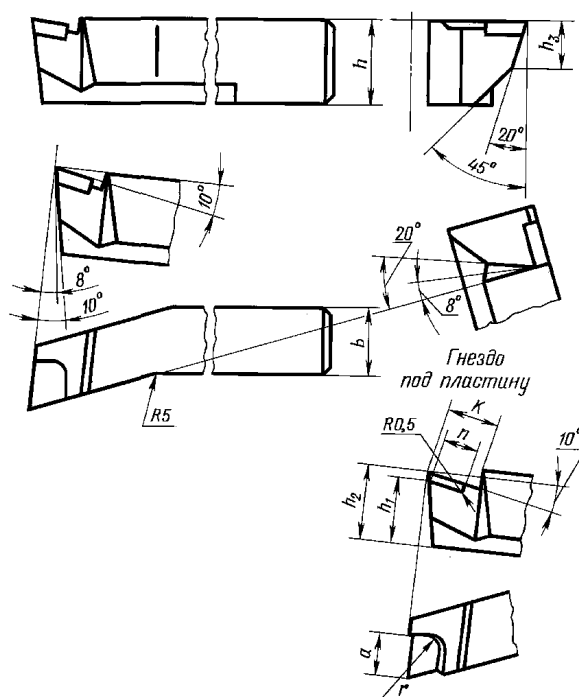
Черт. 2

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	l_1	d_1	r	a	n		h_1		h_2		h_3	h_4	Обозначение пластин ГОСТ 25397—90	
					Угол врезки пластин								Угол врезки пластин	
					10°	0°	10°	0°	10°	0°			10°	0°
12·12	15	9,5	4	7,4	6,0	6,5	3,9		—		6,4	4	06010	
16·16	20						5,5		—					
	28													
48	12,0													
20·20	25	15,0	5	9,4	6,8	7,4	6,6		—		9,6	6	06030	
	55		6	11,1	8,5	9,2	7,0	7,2	9,2		11,2	7	06050	66050
	64	17,0	8	15,0	12,1	13,0	10,0	10,2	12,7		15,2	9	06090	66090
25·25	48	24,0	8	15,0	12,1	13,0	10,0	10,2	12,7	15,2	9	06090	66090	
	78													

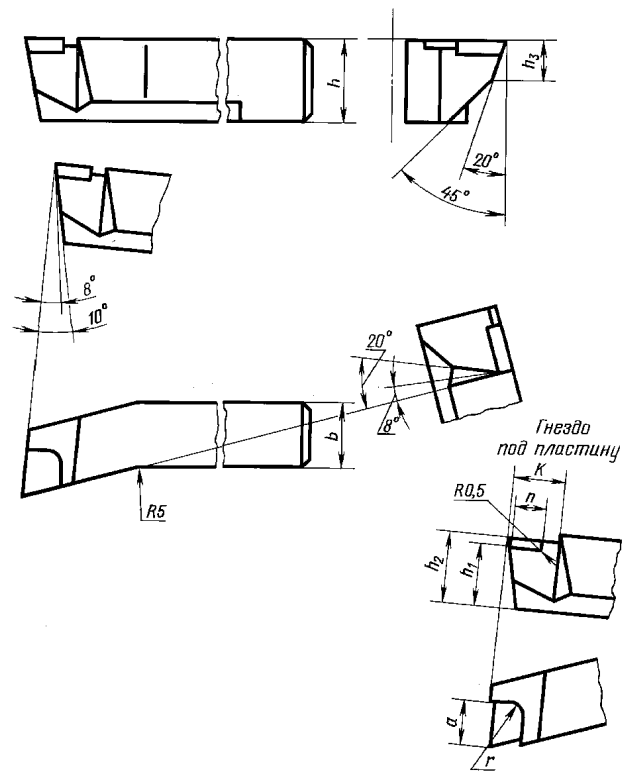
Исполнение 2

Угол врезки пластины в стержень 10°



Черт. 3

Угол врезки пластины в стержень 0°



Черт. 4

Таблица 2

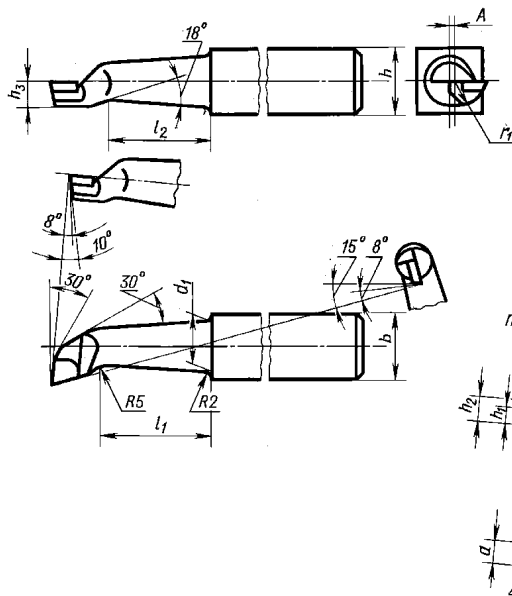
Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	r	a	n		h_1		h_2	h_3	K		Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90	
			Угол врезки пластин						Угол врезки пластины		Угол врезки пластины	
			10°	0°	10°	0°			10°	0°	10°	0°
16·12	6,0	11,1	8,5	9,2	11,8	12	14,0	10	12		06050	66050
20·16	8,0	15,0	12,1	13,0	14,8	15	17,5	12	16		06090	66090
25·20	10,0	18,8	15,7	16,9	18,8	19	22,0	16	21	20	06130	66130
32·25	12,5	23,6	17,3	18,6	24,7	25	28,5	20	23	22	06170	66170
40·32		30,3	16,6	18,3	30,6	31	35,5	28	22	21	06270	66270

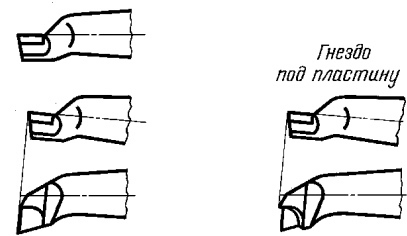
Т и п 2

Исполнение 1

При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 5

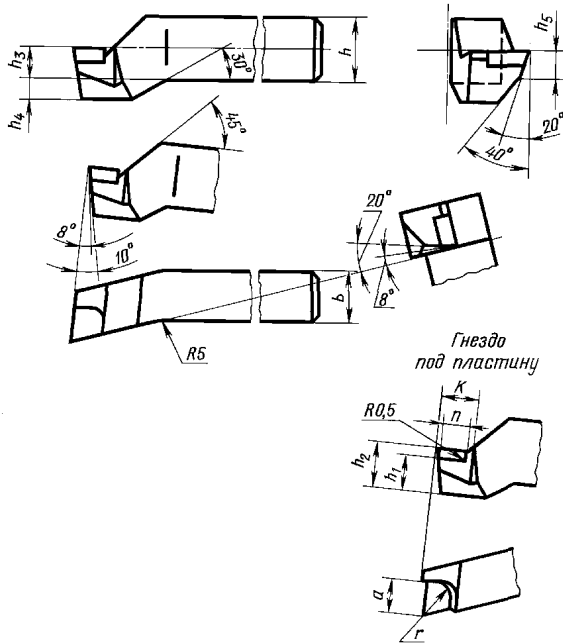
Т а б л и ц а 3

Размеры в мм

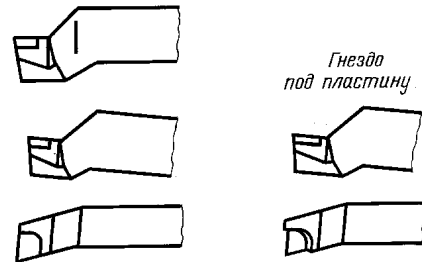
Сечение резца $h \cdot b$	l_1	l_2	d_1	r	r_1	a	n	h_1	h_2	h_3	A	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90	
12·12	15	13	9,5	4	6,5	7,4	6,5	4	—	6,4	2,0	06010	
16·16	20	18								12	6,5		7,4
	28	26	15	5	9,0	9,4	7,4	6	—			9,0	
20·20	48	46								17	6	11,0	11,1
	64	58	24	8	14,0	15,0	13,0	9	11,5				
25·25	48	42								78	72	24	8

Исполнение 2

При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 6

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	r	a	n	h	h_1	h_2	h_3	h_4	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—90
16·12	5,0	9,4	7,4	10	—	7	8,0	5,0	06030
20·16	6,0	11,1	9,2	11	13,0	8	10,0	5,0	06050
25·20	8,0	15,0	13,0	14	16,5	10	12,5	6,5	06090
32·25	10,0	18,8	16,9	18	21,0	14	16,0	8,0	06130
40·32	12,5	23,6	18,6	23	26,5	18	20,0	10,0	06170

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

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

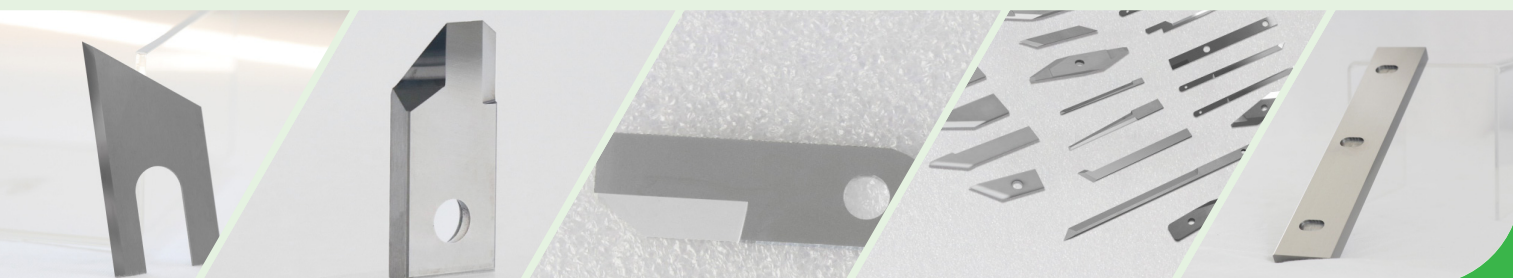
ПРОМЫШЛЕННЫЕ НОЖИ И ЛЕЗВИЯ

- 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.