

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Конструкция и размеры

Carbide-tipped cutting-off turning tools.
Design and dimensionsГОСТ
18884—73
Взамен ГОСТ 6743—61
в части типа IX;
МН 5204—64;
МН 596—64;
МН 598—64;
МН 597—64

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 дата введения установлена

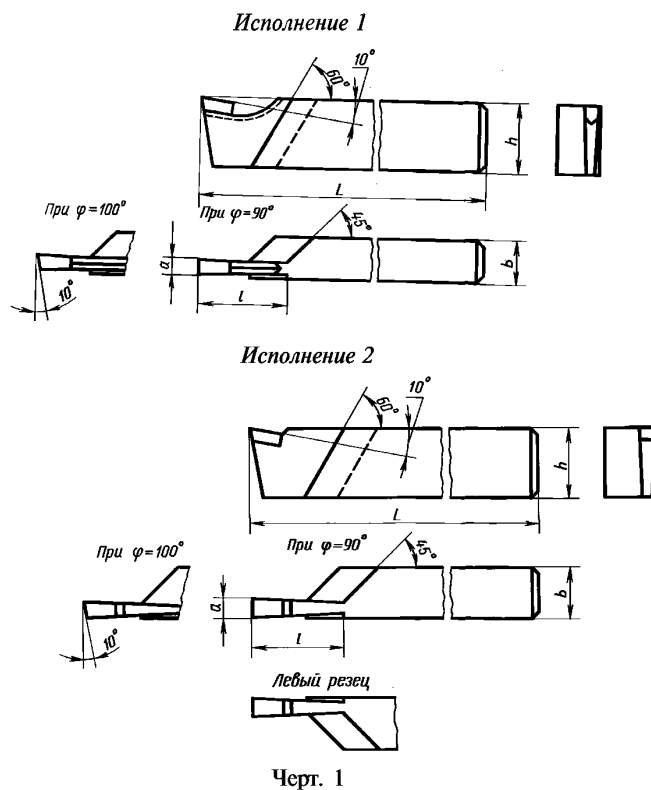
01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.03.81 № 1460

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

Н

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

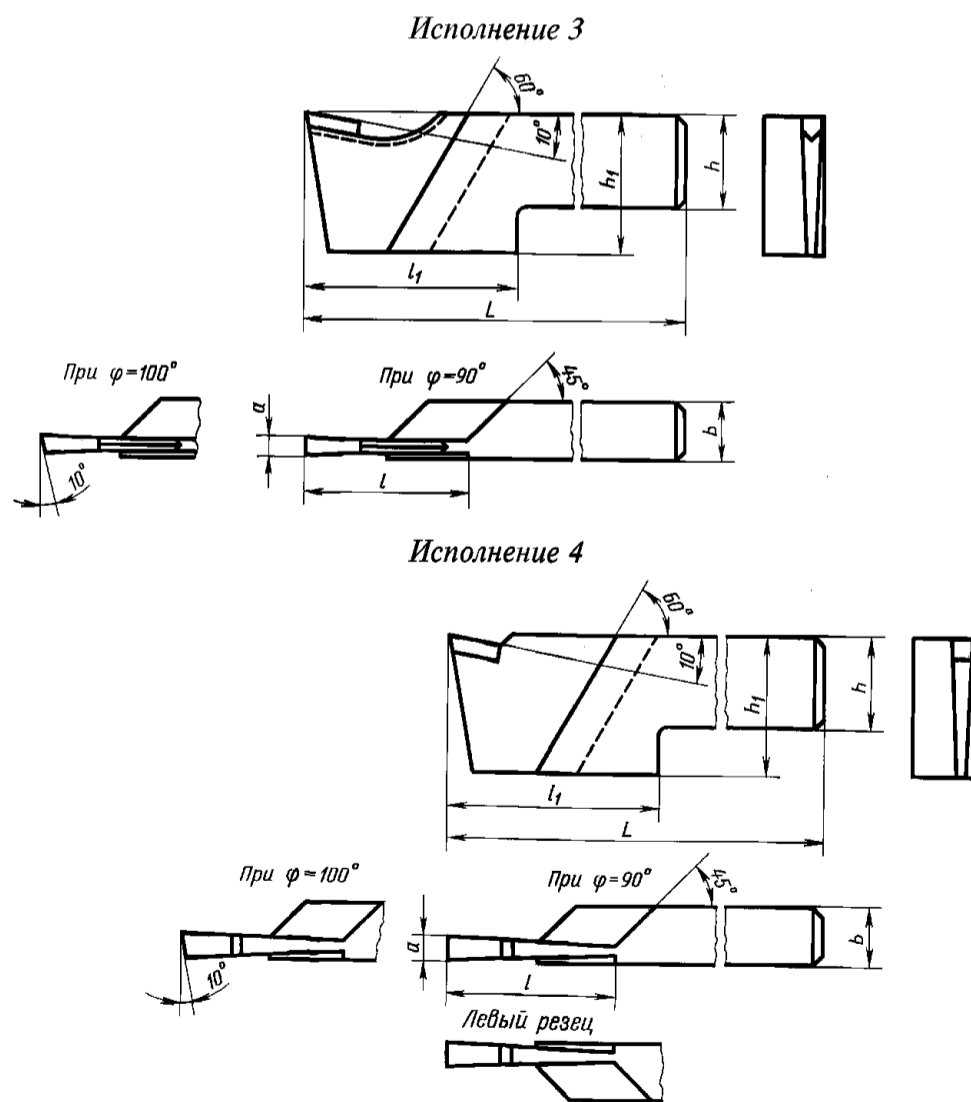
Таблица 1

Размеры в мм

Резцы								Исполнение	Сечение резца $h \cdot b$	L	l	a	Тип пластин по ГОСТ 17163—90 для резцов исполнения		
правые				левые									1	2	
$\varphi = 90^\circ$		$\varphi = 100^\circ$		$\varphi = 90^\circ$		$\varphi = 100^\circ$									
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2130-0451		2130-0452		2130-0453		2130-0454		2	12·12	100	20	4	—	13, исполнение 3	13, исполнение 2
2130-0251		2130-0261		2130-0301		2130-0302		1	16·10						
2130-0001		2130-0002		2130-0303		2130-0304		2		20·12	120	25	4		
2130-0253		2130-0263		2130-0305		2130-0306		1							
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 резца исполнения 1, сечением $h \cdot b = 25 \cdot 16$ мм, $\varphi = 90^\circ$ мм, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0255 ВК6 ГОСТ 18884—73



Размеры в мм

Резцы								Исполнение	Сечение резца $h \cdot b$	L	l	l_1	h	a	Тип пластин по ГОСТ 17163—90 для резцов исполнения	
правые				левые											3	4
$\varphi = 90^\circ$		$\varphi = 100^\circ$		$\varphi = 90^\circ$		$\varphi = 100^\circ$										
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость									
2130-0151		2130-0152		2130-0331		2130-0332		3								
2130-0101		2130-0102		2130-0333		2130-0334		4	20·12	120	35	45	30	4	13, исполнение 3	13, исполнение 2
2130-0153		2130-0154		2130-0335		2130-0336		3	25·16	140	40	50	35	5		
2130-0103		2130-0104		2130-0337		2130-0338		4								
2130-0155		2130-0156		2130-0341		2130-0342		3								
2130-0105		2130-0106		2130-0343		2130-0344		4	32·20	170	50	60	40	6		
2130-0157		2130-0158		2130-0345		2130-0346		3								
2130-0107		2130-0108		2130-0347		2130-0348		4	40·25	240	65	75	55	8		
2130-0159		2130-0160		2130-0351		2130-0352		3								
2130-0109		2130-0110		2130-0353		2130-0354		4	50·32	280	80	95	65	10		

Пример условного обозначения правого резца исполнения 4, сечением $h \cdot b = 25 \cdot 16$ мм, $\varphi = 90^\circ$, 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 приложении.

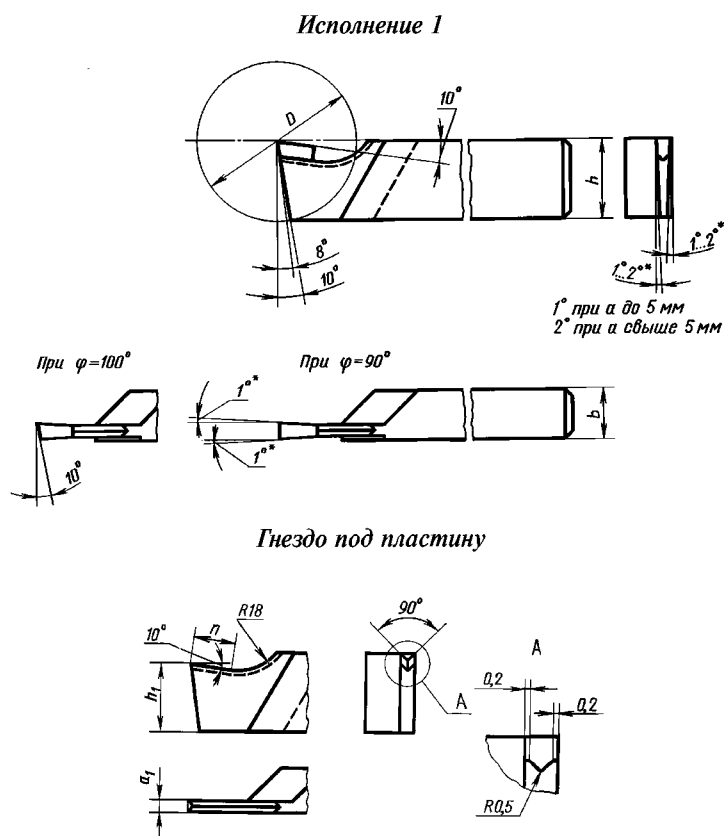
5. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части указаны в приложении 2 к ГОСТ 18877—73.

6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

7. **(Исключен, Изм. № 2).**

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



* Выдержатъ на длине 2 ... 3 мм.

Черт. 1

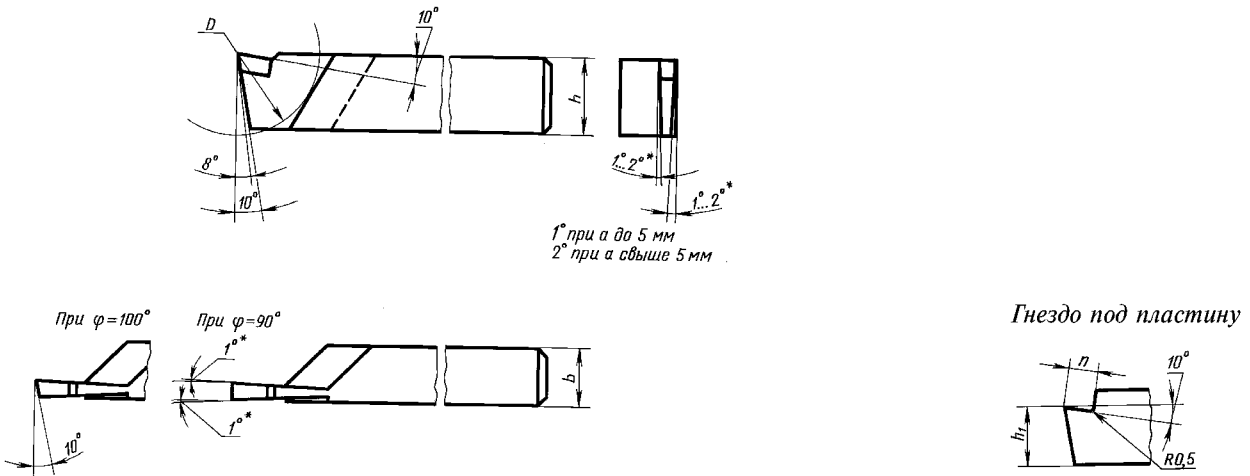
Таблица 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	a_1	n	h_1	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—90	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

С. 5 ГОСТ 18884—73

Исполнение 2



* Выдержать на длине 2 ... 3 мм.

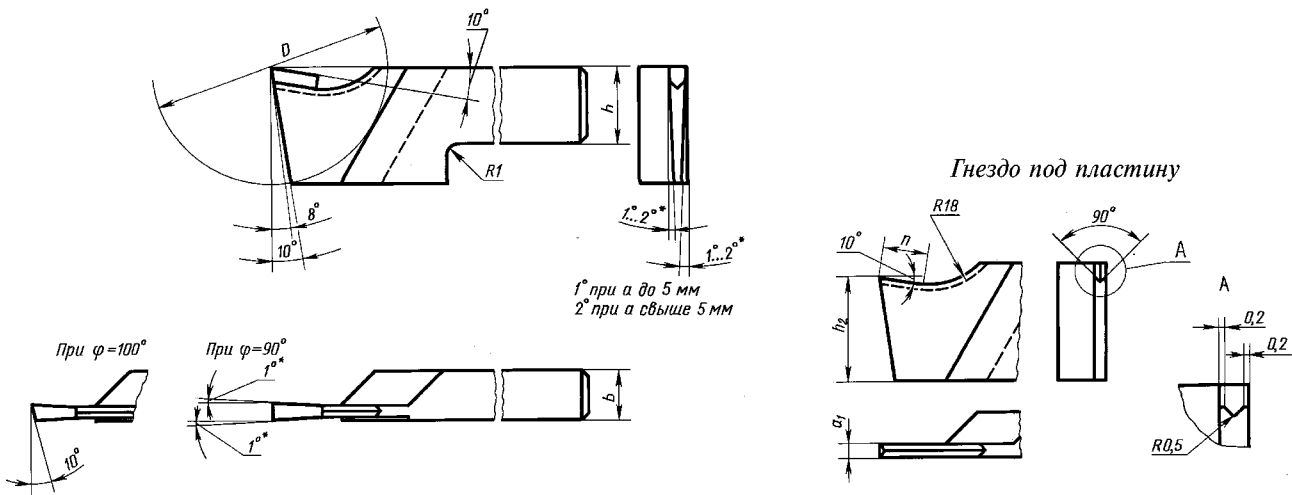
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	n	h_1	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—90	Наибольший диаметр 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



* Выдержать на длине 2 ... 3 мм.

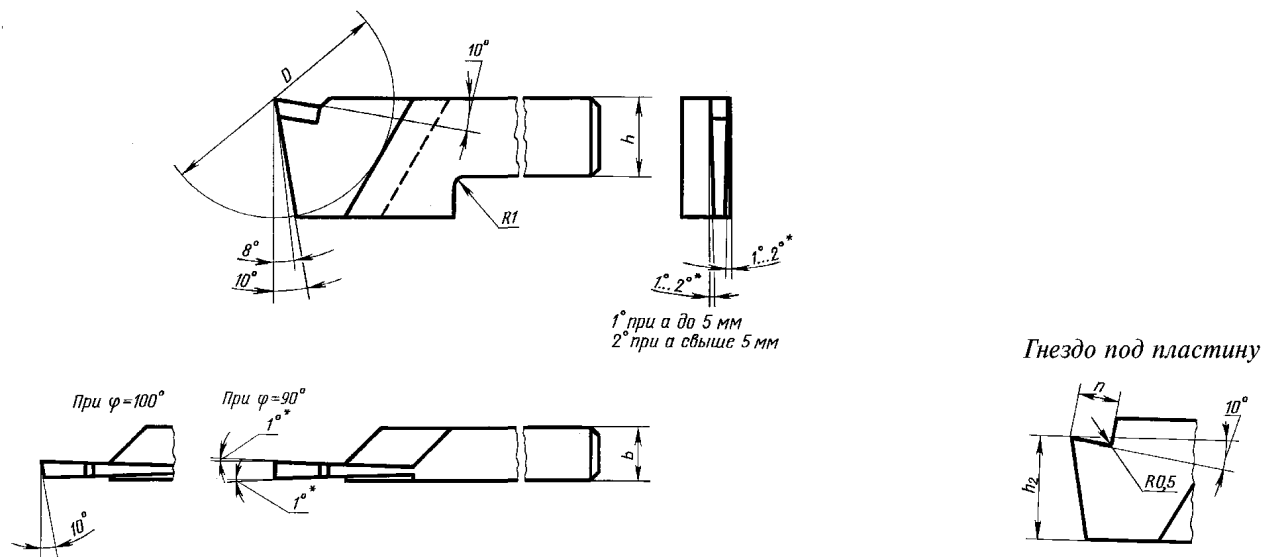
Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	a_1	n	h_2	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—90	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

Исполнение 4



* Выдержать на длине 2 ... 3 мм.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение резца $h \cdot b$	n	h_2	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—90	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

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

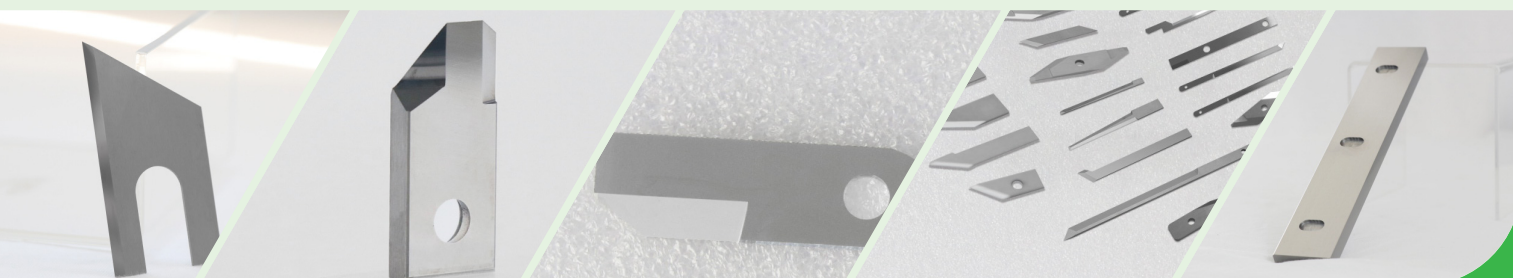
ПРОМЫШЛЕННЫЕ НОЖИ И ЛЕЗВИЯ

- Дисковые
- Плоские
- Тарельчатые
- Профилирующие
- Для агломератора
- Для пресс-ножниц
- Для резки арматуры
- Для металлолома
- Для металла
- Гильотинные
- Для shreddеров
- 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.