

Резец токарный отрезной
ГОСТ 18884-73

2130-0001 16x10x100

2130-0005 20x12x120

2130-0009 исп.2 25x16x140

2130-0013 32x20x170

2130-0017 40x25x200



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

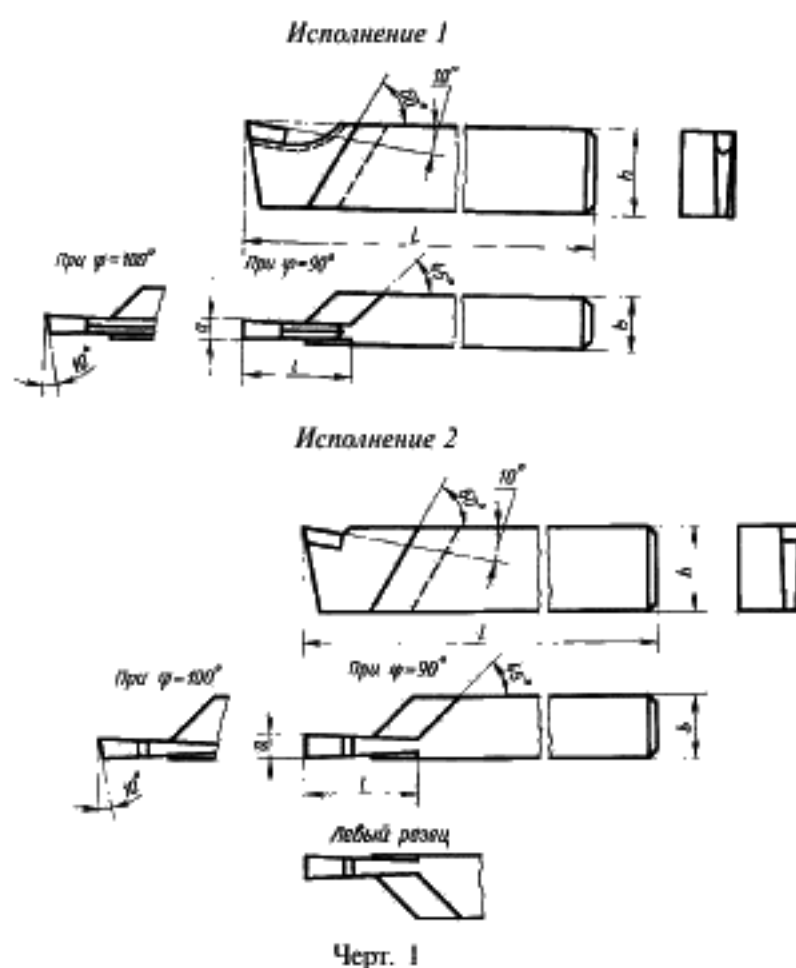
01.07.74

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).

Размеры в мм

Резцы								Исполнение	Сечение резца $h \cdot b$	L	l	l_1	h	a	Тип пластины 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	20·12	120	35	45	30	4	13, исполнение 3	13, исполнение 2
2130-0101		2130-0102		2130-0333		2130-0334		4								
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	32·20	170	50	60	40	6		
2130-0105		2130-0106		2130-0343		2130-0344		4								
2130-0157		2130-0158		2130-0345		2130-0346		3	40·25	240	65	75	55	8		
2130-0107		2130-0108		2130-0347		2130-0348		4								
2130-0159		2130-0160		2130-0351		2130-0352		3	50·32	280	80	95	65	10		
2130-0109		2130-0110		2130-0353		2130-0354		4								

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.

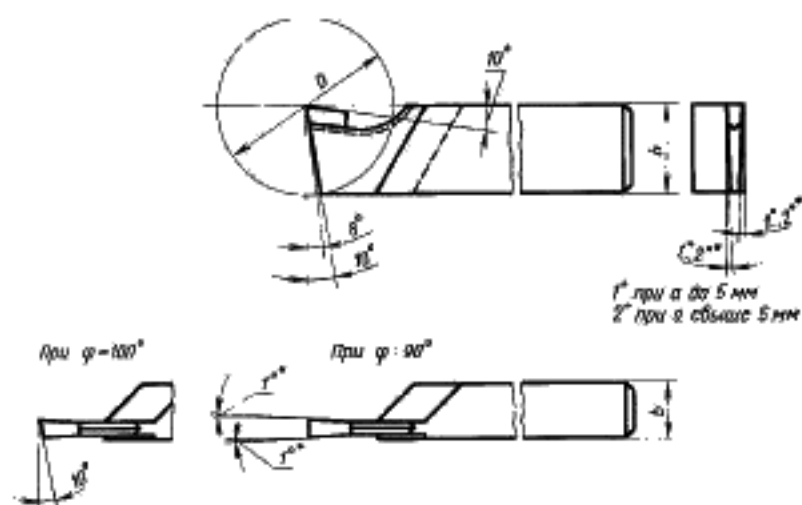
6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

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.

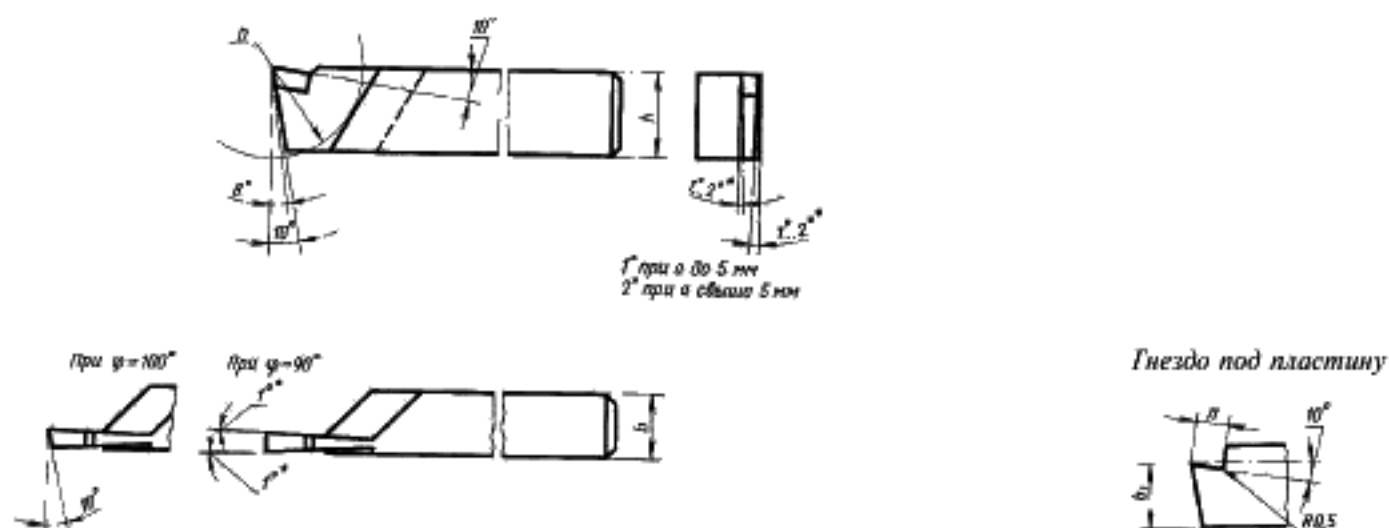
Исполнение 1



Гнездо под пластину



Исполнение 2



* Выдержать на длине 2 ... 3 мм.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	l	h_1	Обозначение пластины 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

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $b \cdot b$	a_1	a	b_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