

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ГОСТ****18879-73\*****РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА****Конструкция и размеры**Carbide-tipped rest bull-nose turning tools.  
Design and dimensions**{СТ СЭВ 195-75}**

Взамен

**ГОСТ 6743-61****в части типов III и IV;****МН 577-64;****МН 578-64;****МН 587-64;****МН 588-64****Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен****с 01.07.74****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные упорные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 195-75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Резцы должны изготавливаться двух типов:

1 — проходные упорные прямые с углом  $\varphi=90^\circ$ , правые и левые;

2 — проходные упорные изогнутые с углом  $\varphi=90^\circ$ , правые и левые.

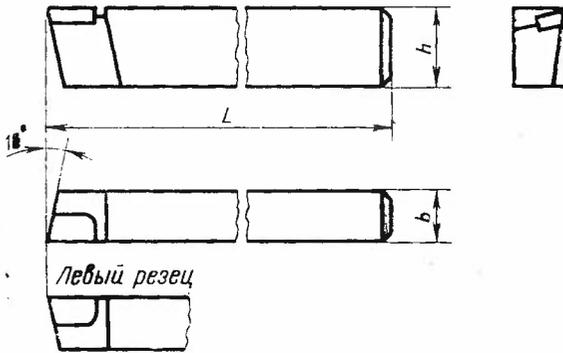
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

★

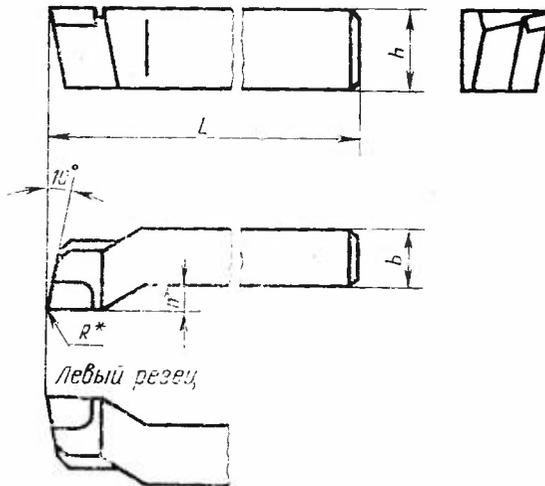
\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2,  
утвержденными в феврале 1981 г., ноябре 1984 г.  
(ИУС № 4-81, 2-85).

Тип 1



Черт. 1

Тип 2



\* Размеры для справок.

Черт. 2

## Размеры в мм

Резцы								Сече- ние резца $h \times b$	L	Тип пластин по ГОСТ 25426—82	
с углом врезки пластины 10°				с углом врезки пластины 0°							
правые		левые		правые		левые					
Обозначение	Приме- няе- мость	Обозначение	Приме- няе- мость	Обозначение	Приме- няе- мость	Обозначение	Приме- няе- мость				
2101-0001		2101-0002		—		—		8×8	50	07 (угол врез- ки 10°)	
2101-0003		2101-0004		—		—		10×10	60		
2101-0005		2101-0006		—		—		12×12	70		
2101-0007		2101-0008		2101-0051		2101-0052		16×16	80		
2101-0009		2101-0010		2101-0053		2101-0054		20×12	100		
2101-0011		2101-0012		2101-0055		2101-0056		20×20			
2101-0013		2101-0014		2101-0057		2101-0058		25×16	120		
2101-0015		2101-0016		2101-0059		2101-0060		32×20	140		
											67; 07 (угол врез- ки 0°)

Пример условного обозначения правого резца типа 1, сечением  $h \times b = 12 \times 12$  мм, с углом врезки пластины в стержень 10°, с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

*Резец 2101-0005 ВК6 ГОСТ 18879—73*

## Размеры в мм

Резы						Сечение реза $h \times b$		L	л	R	Тип пластин по ГОСТ 25426-82 для угла врезки				
с углом врезки пластины $10^\circ$			с углом врезки пластины $0^\circ$			Ряд 1	Ряд 2				10°	0°			
правые		левые	правые		левые										
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость										
2103-1101		2103-1102		2103-1121		2103-1122		10×10		90	4	0,4	07; 10	67; 07; 70	
2103-1103		2103-1104		2103-1123		2103-1124		12×12		100	5				
2103-0017		2103-0018		2103-0067		2103-0068		16×10		110	4				
2103-0019		2103-0020		2103-0069		2103-0070			16×12	100	5				
2103-1105		2103-1106		2103-1125		2103-1126		16×16		110	6				
2103-0003		2103-0004		2103-0053		2103-0054		20×12		125					
2103-0021		2103-0022		2103-0071		2103-0072			20×16	120	8				
2103-1107		2103-1108		2103-1127		2103-1128		20×20		125					
2103-0007		2103-0008		2103-0057		2103-0058		25×16		140					
2103-0023		2103-0024		2103-0073		2103-0074			25×20						
2103-1111		2103-1112		2103-1131		2103-1132		25×25		170	10				0,8
2103-0009		2103-0010		2103-0059		2103-0060		32×20							

Резцы						Сечение резца $h \times b$		L	n	R	Тип пластин по ГОСТ 25426—82 для угла врезки	
с углом врезки пластины $10^\circ$			с углом врезки пластины $0^\circ$			Ряд 1	Ряд 2				$10^\circ$	$0^\circ$
правые	левые		правые	левые								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2103—0025		2103—0026		2103—0075		2103—0076		32×25	170	10	0,8	0,7; 10; 67; 07; 70
2103—1113		2103—1114		2103—1133		2103—1134		32×32		12		
2103—0011		2103—0012		2103—0061		2103—0062		40×25				
2103—0027		2103—0028		2103—0077		2103—0078		40×32	200	10		
2103—1115		2103—1116		2103—1135		2103—1136		40×40		14		
2103—0015		2103—0016		2103—0065		2103—0066		50×32				
2103—0029		2103—0030		2103—0079		2103—0080		50×40	240	12		
2103—1117		2103—1118		2103—1137		2103—1138		50×50		18		

Примечание. Резцы по ряду 1 являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения правого резца типа 2 сечением  $H \times B = 25 \times 16$  мм, с углом врезки пластины в стержень  $10^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

*Резец 2103-0007 ВК6 ГОСТ 18879—73*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов— $10^\circ$ , для обработки стали и других вязких материалов —  $0^\circ$ .

(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 рекомендуемом приложении.

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

8. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

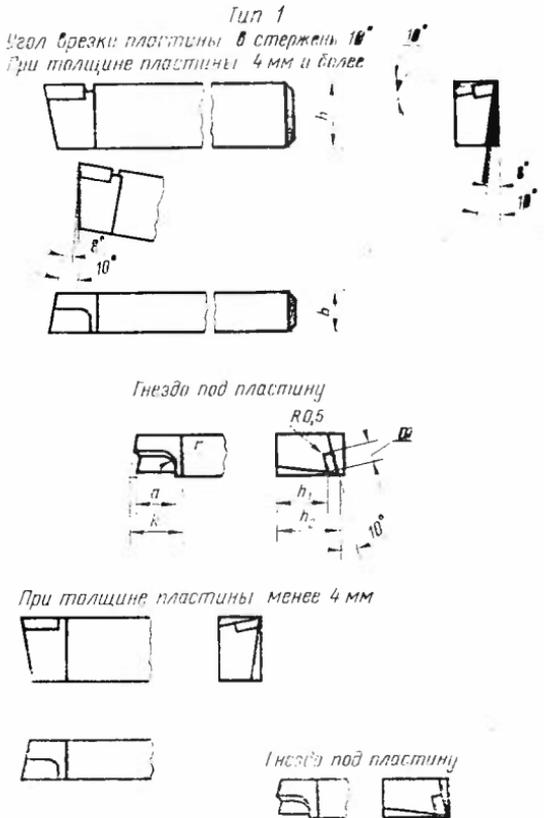
9. (Исключен, Изм. № 2).

---

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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

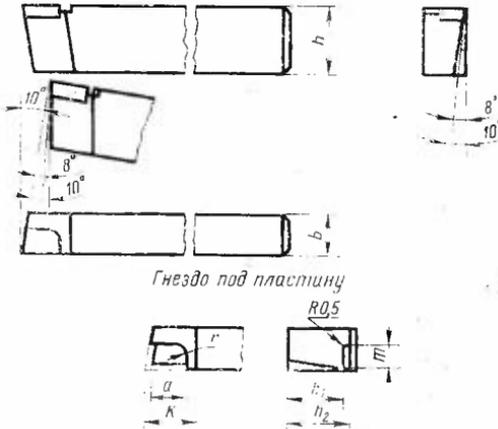


Черт. 1

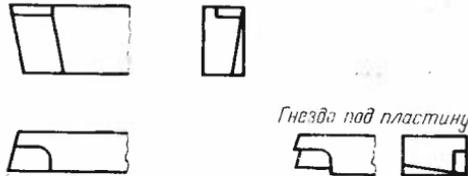
## Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	$a$	$r$	$t$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
8×8	9,3	4	4,0	4,0	6,0	13	07050	07060
10×10				6,0	8,0			
12×12	11,3	5	5,7	7,0	9,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12,0	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15,0	17,5	15	07070	07080
20×20				16,0	18,0			
25×16	15,3	6	8,0	21,0	23,0	19	07090	07100
32×20	19,3	7	9,0	27,0	29,5	23	07130	07140

Чел врезки пластины в стержень  $10^\circ$   
 При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



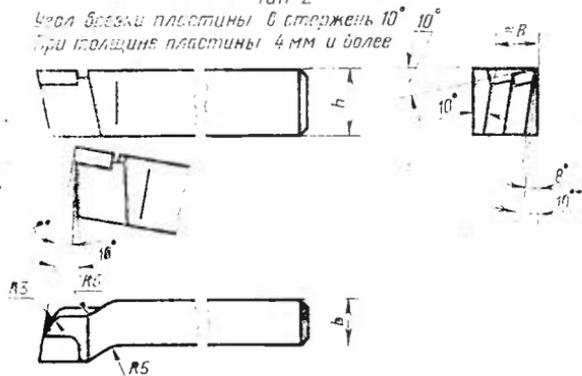
Черт. 2

Таблица 2

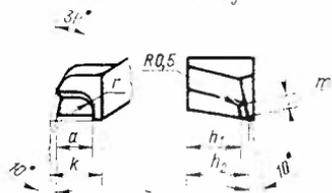
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a$	$r$	$t$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластины по ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
16×16	15,3	6	8,6	11	12,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5	6,9	17	—	—	07370	07370
20×20	15,3	6	8,6	15	17,5	19	67390	67400
25×16			8,2	20	22,5			
32×20	19,2	7	9,8	26	29,0	23	67410	67420

Тип 2  
 Если безыскри пластины в стержень  $10^\circ$   
 При площади пластины 4 мм и более



Гнездо под пластину



При толщине пластины менее 4 мм



Гнездо под пластину

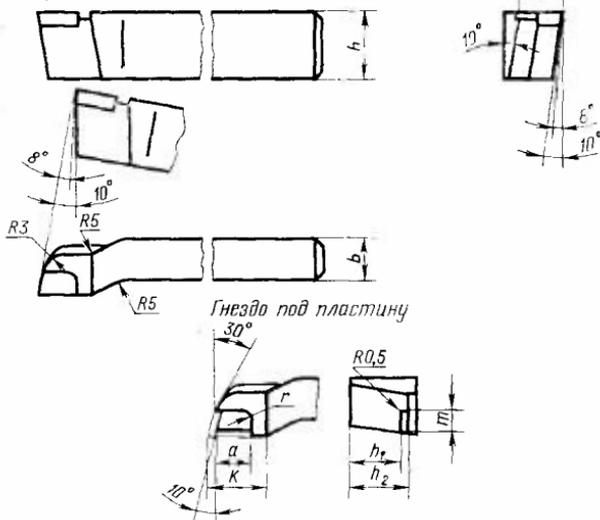
Черт. 3

Таблица 3

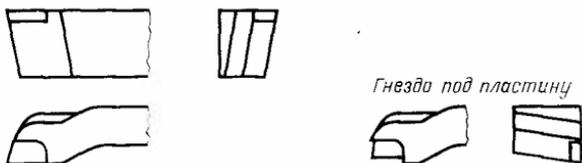
Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a$	$r$	$m$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4	4,0	6	8,0	13	07050	07060
12×12	11,3	5	5,7	7	9,5	15	07070	07080
16×10	9,3	4	4,0	12	14,0	13	07050	07060
16×12	11,3	5	5,7	11	13,5	15	07070	07080
16×16	15,3	6	8,0	12	14,0	19	07090	07100
20×12	11,3	5	5,7	15	17,5	15	07070	07080
20×16	15,0	6	7,0	14	17,0	19	07110	07120
20×20	19,3	7	9,7	15	17,5	23	07130	07140
25×16	15,3	6	8,0	21	23,0	19	07090	07100
25×20	19,0	7	8,7	18	21,5	23	07150	07160
25×25	24,0		11,1	19	22,0	28	07170	07180
32×20	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
	19,3		9,0	27	29,5		07130	07140
32×25	19,0		8,7	25	28,5	23	07150	07160
32×32				24	28,0			
40×25	24,0	8	10,4	32	36,0	28	07330	07340
40×32								
40×40	31,0	10	13,7	30	35,0	35	10571	10581
50×32								
50×40	24,0	8	10,4	42	46,0	28	07330	07340
50×50	39,0	12	17,1	38	44,0	43	10611	10621

Угол среза пластины в стержень  $0^\circ$   
 При толщине пластины 4 мм и более



При толщине пластины менее 4 мм



Черт. 4

Таблица 4

## Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	$a$	$r$	$m$	$h_1$	$h_2$	$K$	Обозначение пластин по ГОСТ 25396—82, ГОСТ 25426—82 для резцов	
							правых	левых
10×10	9,3	4,0	5,0	7,5	—	13	07010	07010
12×12				9,5	—			
16×10	9,6	4,0	5,1	13,5	—	12		
16×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
16×16	15,3	6,0	8,6	11,0	13,5	19	67390	67400
20×12	11,6	5,0	6,9	13,0	—	15	07370	07370
20×16	15,3	6,0	8,2	15,0	17,5	18	67390	67400
20×20			8,6			19		
25×16	19,2	7,0	8,2	20,0	22,5	18		
25×20			9,8	19,0	22,0			
25×25	19,0		10,2			23	67410	67420
32×20	19,2		9,8	26,0	29,0			
32×25	24,0	8,0	11,9	24,0	28,0	28	67330	67340
32×32			11,1	32,0	35,0			
40×25	23,9							
40×32	31,0	10,0	15,6	30,0	35,0	35	70571	70581
40×40								
50×32	23,9	8,0	11,1	42,0	45,0	32	67330	67340
50×40	39,0	12,0	19,3	38,0	44,0	43	70611	70621
50×50								

Примечание к табл. 1—4. Допускается изменение размеров  $a$  и  $m$ , если это необходимо для исключения утопания или провисания пластин более 0,8 мм.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).