

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ И ОТРЕЗНЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИГОСТ  
18874—73

## Конструкция и размеры

HSS grooving and cutting-off turning tools.  
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62  
в части типов VIII и IX;  
МН 646—64; 647—64

МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 7 июня 1973 г. № 1428  
дата введения установлена

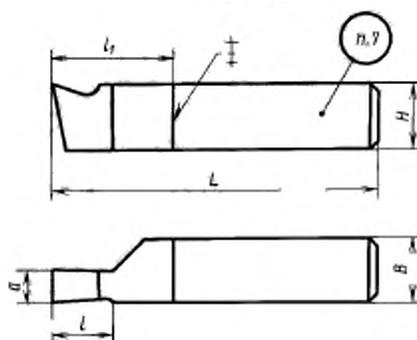
01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные прорезные и отрезные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

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

Резец прорезной



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение реза H B	L	l	l <sub>1</sub>	a
2120-0501		4 · 4	50	4	—	4
2120-0502		6 · 6		6		5
2120-0503		8 · 8		8		3
2120-0504				4		
2120-0505				5		
2120-0507		10 · 10	60	10	30	4
2120-0520						5

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Н

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1981 г., декабре 1985 г. (ИУС 4—81, 3—85).

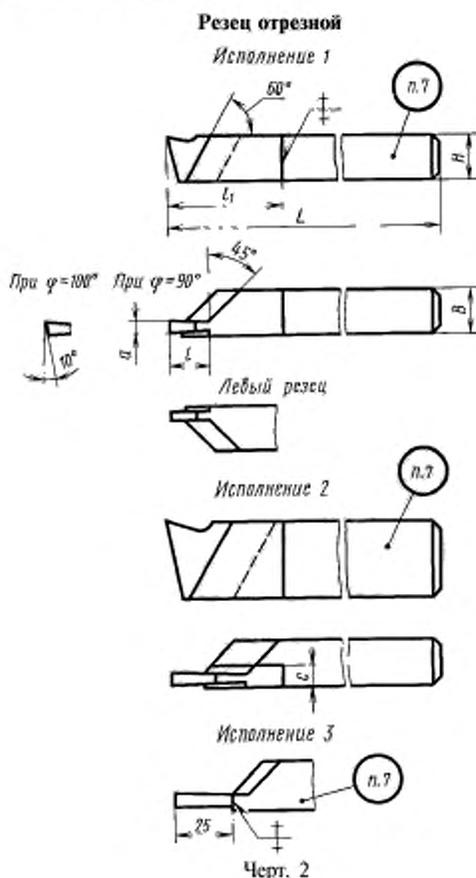
Размеры, мм

Обозначение резцов	Применяе- мость	Сечение резца $H \cdot B$	$L$	$l$	$l_1$	$a$
2120-0508		10-10	60	10	30	6
2120-0509	8					
2120-0511	4					
2120-0521		12-12	70	12		5
2120-0512	6					
2120-0513	8					
2120-0514	10					
2120-0515		16-16	80	15		5
2120-0516	6					
2120-0517	8					
2120-0518	10					
2120-0519	12					

Пример условного обозначения отрезного правого резца сечением  $H \cdot B = 25 \cdot 16$  мм, с шириной  $a = 5$  мм, при  $\varphi = 90^\circ$

Резец 2130-0517 ГОСТ 18874—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).



Размеры, мм

Резцы								Исполнение	Сечение реза H · B	L	l	l <sub>1</sub>	a	c	
правые				левые											
при φ = 90°		при φ = 100°		при φ = 90°		при φ = 100°									
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2130-0501		2130-0502		2130-0361		2130-0362		1	6 · 6	50	6	—	1,5	—	
2130-0503		2130-0504		2130-0363		2130-0364			8 · 8						
2130-0505		2130-0506		2130-0365		2130-0366			10 · 10	60	8	—	2,0		
2130-0507		2130-0508		2130-0367		2130-0368			12 · 12						70
2130-0509		2130-0510		2130-0371		2130-0372		2	16 · 10	100	20	50	3,0		
2130-0511		2130-0512		2130-0373		2130-0374			20 · 12	120	20			25	4,0
2130-0513		2130-0514		2130-0375		2130-0376				25 · 16	140				
2130-0515		2130-0516		2130-0377		2130-0378			32 · 20		170	25	60	5,0	
2130-0517		2130-0518		2130-0381		2130-0382				32 · 20	170	40			6
2130-0519		2130-0520		2130-0383		2130-0384			20 · 12		120	—	—	4,0	
2130-0521		2130-0522		2130-0385		2130-0386				25 · 16	140				—
2130-0401		2130-0402		2130-0387		2130-0388		3	32 · 20		170	—	4,0		
2130-0403		2130-0404		2130-0391		2130-0392				—				—	—
2130-0405		2130-0406		2130-0393		2130-0394			—		—	—	—		
2130-0407		2130-0408		2130-0395		2130-0396		—		—				—	—

Пример условного обозначения прорезного резца сечением  $H \cdot B = 10 \cdot 10$  мм, с шириной  $a = 4$  мм:

Резец 2120-0507 ГОСТ 18874—73

3. Размеры радиусов скруглений и фасок, не указанные на чертеже, 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 18868—73.

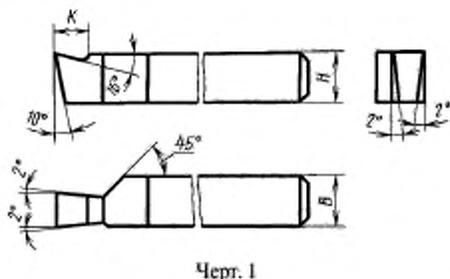
6. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

7. Маркировать — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

### ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм	
Сечение резца H · B	K
4 · 4	4
6 · 6	
8 · 8	6
10 · 10	8
12 · 12	10
16 · 16	12

2. Элементы конструкций и геометрические параметры отрезных резцов указаны на черт. 2 и в табл. 2.

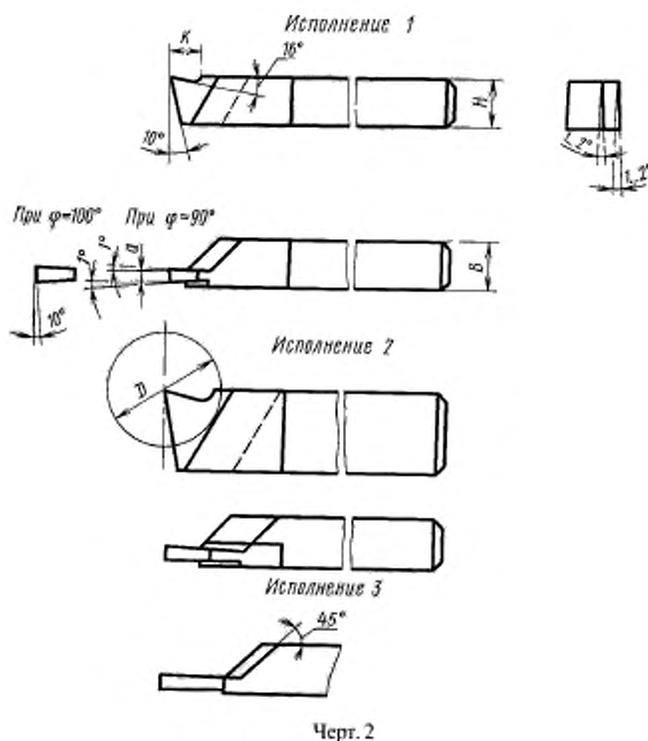


Таблица 2

Размеры, мм

Сечение резца $H \times B$	$K$	$a$	Наибольший диаметр отрезка $D$
6 · 6	5	1,5	10
8 · 8		2,0	12
10 · 10			
12 · 12	8	3,0	16
16 · 10	12		30
20 · 12			35
25 · 16	14	3,0	30
		5,0	50
32 · 20	18	4,0	35
		6,0	60
20 · 12	12	4,0	35
25 · 16	14	5,0	50
32 · 20	18	4,0	35
		6,0	60