

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИГОСТ
18868—73

Конструкция и размеры

HSS tipped bent bullnose turning tools.
Design and dimensionsВзамен ГОСТ 10043—62
в части типа 1; МН 640—64,
МН 5219—64, МН 5218—64

МКС 25.100.10

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

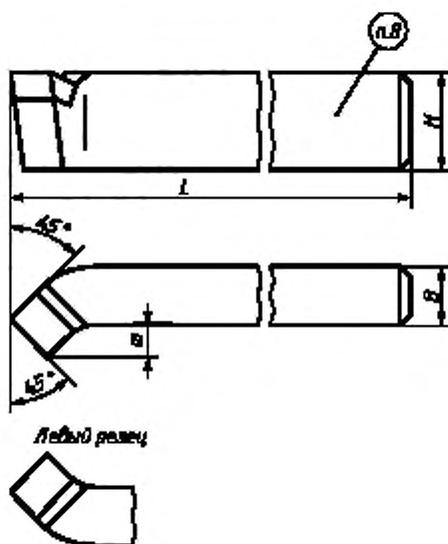
01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.01.81 № 222

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные проходные отогнутые резцы общего назначения с углами $\varphi = 45^\circ$, $\varphi_1 = 45^\circ$ с напайными пластинами из быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Сечение резца <i>H B</i>	<i>a</i>	<i>a</i>		<i>h</i>		Номера пластин по ГОСТ 2379—77
		Угол врезки пластины		Угол врезки пластины		
		12°	0°	12°	0°	
16·10	10	8	9,1	10,5	11	4101
20·12	12	8	9,1	14,5	15	4102
25·16	16	10	11,0	18,5	19	4103
32·20	20	13	14,6	23,5	24	4104
40·25	25	16	18,3	29,0	30	4105

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ФОРМА ЗАТОЧКИ РЕЗЦОВ И ДОВОДКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

1. Форма заточки передней поверхности резцов из быстрорежущей стали указана на чертеже и в табл. 1—3.

2. Доводку передней и задней поверхностей рекомендуется производить вдоль главной режущей кромки и по радиусу.

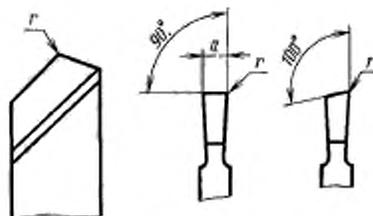


Таблица 1

Форма заточки		Эскиз	Область применения
Номер	Передняя поверхность		
I	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_s > 80$ кгс/мм ² , серого чугуна HB > 220, бронзы и других хрупких материалов
II	Плоская с положительным передним углом		Обработка стали с $\sigma_s \leq 80$ кгс/мм ² , чугуна HB ≤ 220

Форма заточки			Область применения
Номер	Передняя поверхность	Эскиз	
III	Криволинейная с фаской		Обработка стали с $\sigma_s \leq 80$ кгс/мм ² , вязких цветных металлов и легких сплавов при необходимости завивания стружки
IV	Криволинейная		Обработка материалов с $\sigma_s = 80 + 100$ кгс/мм ²

Таблица 2

Резцы		Элементы режущей части резцов	Ширина головки <i>a</i>						
Вид	Тип		до 3	4	5	6—8	10—12	15—20	св. 20
Токарные, строгальные, долбежные	Отрезные, прорезные	Радиус при вершине <i>r</i>	0,2		0,4	0,6	0,8	1,0	
		Ширина фаски <i>f</i> **	0,15	0,2		0,3	0,4	0,5	

Таблица 3

Резцы		Элементы режущей части резцов	Сечение											
Вид	Тип		4 4	6 6	8 8	10 10	12 12	16 16	20 20	25 25	32 32	40 40	—	
			—	—	—	—	16 10	20 12	25 16	32 20	40 25	50 32	63 40	
Строгальные, долбежные	Проходные, подрезные	Радиус при вершине <i>r</i>	—				1,6		2	3	4	5		
	Расточные		0,5		1	1,6		2		3				
	Проходные, подрезные		0,5				1			1,6		2		
Токарные	Проходные, подрезные	Форма заточки III	Ширина фаски <i>f</i> **		0,2		0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,5		
	Расточные		0,1—0,2		0,3		0,4—0,5		0,6		—			
	Проходные, расточные, отрезные	Радиусная канавка	r_1	3			5	8	12	15	18			
			λ	2,5			4	7	10	15				

* Диаметры оттянутой части расточных резцов.

** При обработке легких сплавов фаска *f* равна нулю.

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