

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры

Carbide-tipped bent side turning tools.
Design and dimensions

**ГОСТ
18880-73***

(СТ СЭВ 192—75)

Взамен
ГОСТ 6743—61
в части типа V;
МН 592—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министре*
СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

с 01.07.74

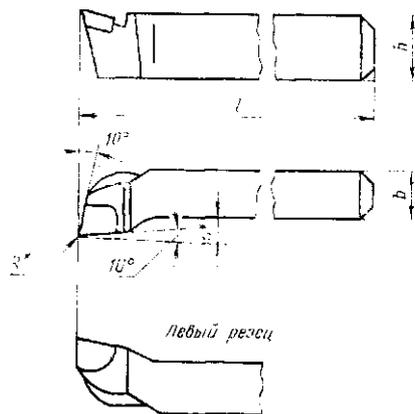
Проверен в 1980 г.

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 192—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Размеры										Тип пластины					
Угол врезки пластины 10°					Угол врезки пластины 0°					R	n	L	Сечение лезва АХВ	Угол врезки	
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость					10°	0°
2112-0101		2112-0102		2112-0103		2112-0104		12×12	100	6		06			
2112-0084		2112-0085		2112-0086		2112-0087		16×10	110	5					
2112-0011		2112-0012		2112-0051		2112-0052		16×12	100	7	0,4				
2112-0003		2112-0004		2112-0053		2112-0054		20×12	125	6					
2112-0013		2112-0014		2112-0055		2112-0056		20×16	120	8					
2112-0005		2112-0006		2112-0057		2112-0058		25×16	140	8		06			
2112-0015		2112-0016		2112-0061		2112-0062		25×20	140	11					
2112-0007		2112-0008		2112-0063		2112-0064		32×20	170	10					
2112-0017		2112-0018		2112-0065		2112-0066		32×25	170	13					
2112-0009		2112-0010		2112-0067		2112-0068		40×25	200	12	0,8				
2112-0019		2112-0020		2112-0071		2112-0072		40×32	200	13					
2112-0021		2112-0022		2112-0073		2112-0074		50×32	240	14					

Пример условного обозначения правого подрезного резца сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, с углом врезки в стержень 10° , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2112-0005 ВК6 ГОСТ 18880—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. Угол врезки пластины в стержень для обработки чугуна и других хрупких материалов— 10° , для обработки стали и других вязких материалов — 0° .

4. (Исключен, Изм. № 1).

5. Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. (Исключен, Изм. № 2).