

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры

Carbide-tipped thread turning tools.
Design and dimensions

**ГОСТ
18885-73**

Взамен

**МН 623–64;
МН 624–64;
МН 625–64;
МН 626–64**

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

с 01.07.74

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные резьбовые резцы общего назначения с пластинами из твердого сплава.

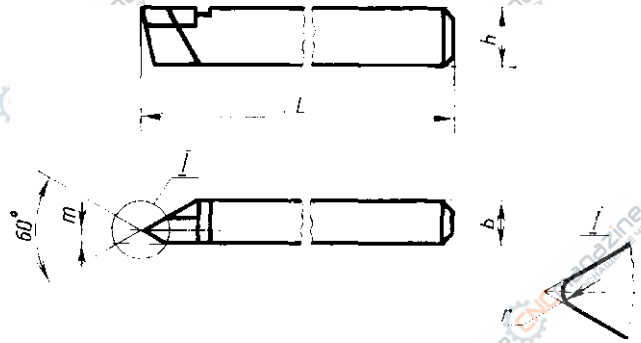
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резцы должны изготавливаться следующих типов:

- 1—резьбовые для наружной метрической резьбы;
- 2—резьбовые для внутренней метрической резьбы;
- 3—резьбовые для наружной трапецидальной резьбы;
- 4—резьбовые для внутренней трапецидальной резьбы.

3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

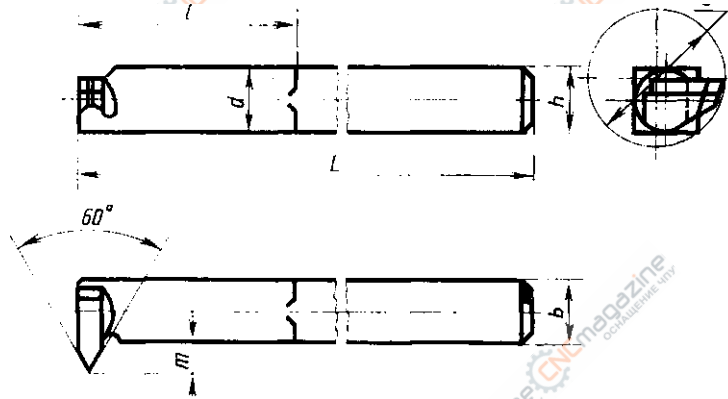
Обозначения резцов	Применяемость	Сечение резца $h \times b$	L	m	Тип пластины по ГОСТ 25398-82	Шаг резьбы S
2660-0001		16×10	100	1,5	11	0,5-2,5
2660-0003		20×12	120	3,0		0,8-3,0
2660-0005		25×16	140	4,0		1,25-5
2660-0007		32×20	170	5,0		2-6

Примечание. Размер g выполняется в зависимости от шага резьбы ($g_{\text{нпб.}} = 0.144 S$).

Пример условного обозначения резца типа 1, сечением $h \times b = 20 \times 12$ мм, для метрической резьбы с шагом $S=2$ мм, с пластиной из твердого сплава марки T15K6:

Резец 2660-0003 2 T15K6 ГОСТ 18885-73

Тип 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \times b$	L	l	d	m	Тип пластины по ГОСТ 25398-82	Шаг резьбы S	D наим.
2662-0001		10×10	120	40	10	4			
2662-0003		12×12	140	50	12	5	1—3	24	
2662-0005		16×16	170	60	16	9	1,5—4	30	
2662-0007		20×20	200	80	20	12	2—5	42	
2662-0009		25×25	240	100	25	14	3—6	52	

Пример условного обозначения резца типа 2, сечением $h \times b = 20 \times 20$ мм, для метрической резьбы с шагом $S = 3,5$ мм, с пластиной из твердого сплава марки T15K6:

Резец 2662-0007 3,5 T15K6 ГОСТ 18885-73

Тун 3

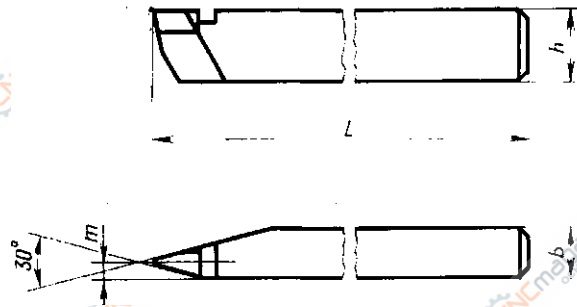
Черт. 3
Размеры в мм

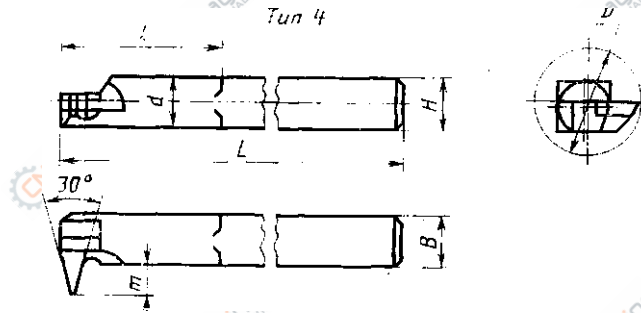
Таблица 3

Резцы				Сечение резца $h \times b$	L	m	Тип пластин	Шаг резьбы S
для правой резьбы		для левой резьбы						
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость					
2664-0001		2664-0002		20×12	120	2,0	48 по ГОСТ 25422—82	2
2664-0003		2664-0004						3
2664-0005		2664-0006						4
2664-0007		2664-0008		5				
2664-0009		2664-0010		6				
2664-0011		2664-0012		8				
2664-0013		2664-0014		10				
2664-0015		2664-0016		12				
2664-0017		2664-0018		16				
2664-0019		2664-0020		20				
2664-0021		2664-0022		40×25	200	10,0	32 по ГОСТ 25412—82	20
						12,5		24

Пример условного обозначения резца типа 3, сечением $h \times b = 25 \times 16$ мм, для правой трапецидальной резьбы с шагом $S = 6$ мм, с пластинами из твердого сплава марки Т15К6:

Резец 2664-0009 6 Т15К6 ГОСТ 18885-73

С. 5 ГОСТ 18885-73



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Резцы				Сечение резца h×b	L	l	d	m	Тип пластины по ГОСТ 25422-82	Шаг резьбы S	Диам.
для правой резьбы		для левой резьбы									
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость								
2666-0001		2666-0002		10×10	120	40	10	4	48	2	16
2666-0003		2666-0004						4		4	
2666-0005		2666-0006						4		2	
2666-0007		2666-0008		12×12	140	50	12	6		5	22
2666-0009		2666-0010						7		8	
2666-0011		2666-0012						6		3	
2666-0013		2666-0014		16×16	170	60	16	8		6	30
2666-0015		2666-0016						10		10	
2666-0017		2666-0018						8		3	
2666-0019		2666-0020		20×20	200	80	20	10		8	44
2666-0021		2666-0022						12		12	
2666-0023		2666-0024						6		4	
2666-0025		2666-0026		25×25	210	100	25	10		10	62
2666-0027		2666-0028						15		16	

Пример условного обозначения резца типа 4, сечением $h \times b = 10 \times 10$ мм, для правой трапецидальной резьбы с шагом $S = 2$ мм, с пластиной из твердого сплава марки T15K6:

Резец 2666-0001-2 T15K6 ГОСТ 18885-73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Величины радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

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).