

ГОСТ  
18884—73\*РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

## Конструкция и размеры

Carbide-tipped cutting-off turning tools.

Design and dimensions

Взамен

ГОСТ 6743—61

в части типа IX;

МН 5204—64;

МН 596—64;

МН 598—64;

МН 597—64

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

с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

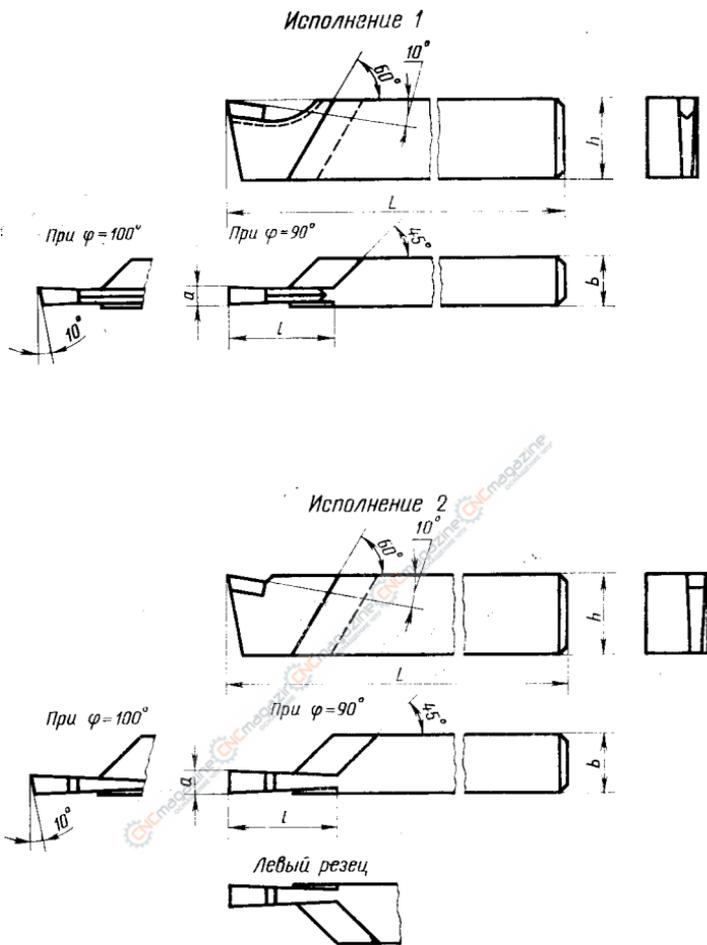
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1981 г., июне 1985 г., январе 1986 г.  
(ИУС № 6—81, 9—85, 5—86)

Купить токарные резцы  
по металлу ГОСТ<https://cncmagazine.ru>  
8 (800) 555 41 16



Черт. 1

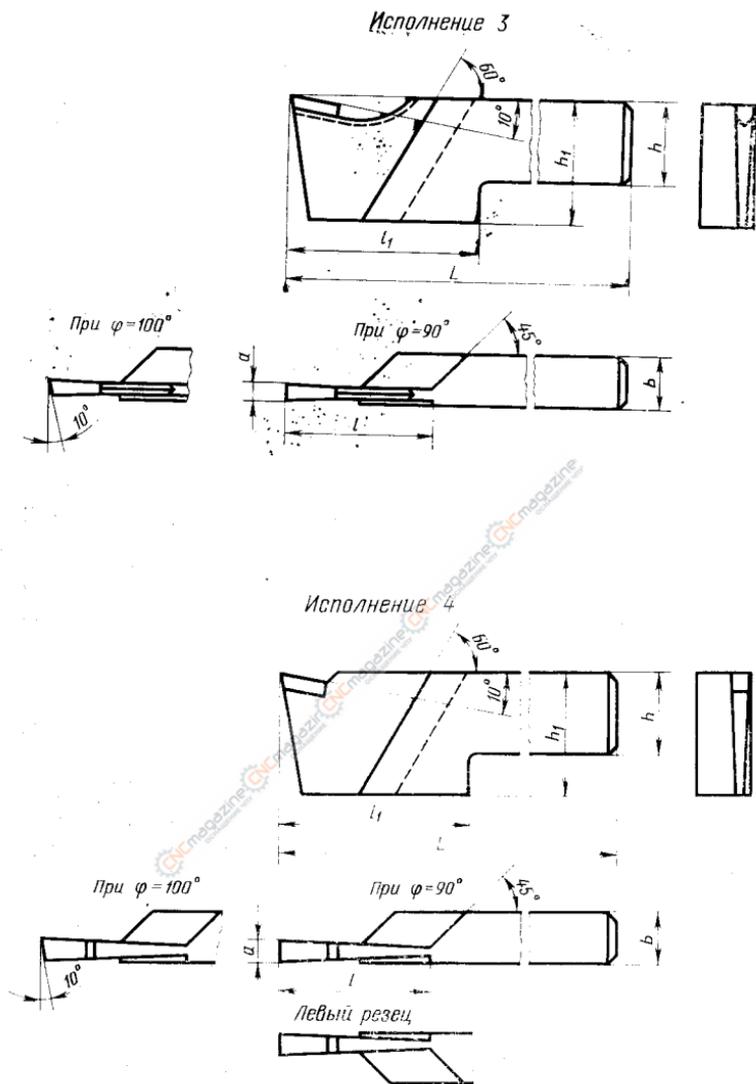
Таблица 1

## Размеры в мм

Резцы										Исполнение	Сечение реза $b \times b$	L	I	a	Тип пластин по ГОСТ 17163—82 для резцов исполнения	
правые					левые											
$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$			$\varphi=90^\circ$		$\varphi=100^\circ$									
Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость							
2130-0451		2130-0452		2130-0453		2130-0454		2	12×12	4	—	—	—	—	—	13, исполнение 2
2130-0251		2130-0261		2130-0301		2130-0302		1	16×10	100	20	3	—	—	—	—
2130-0001		2130-0002		2130-0303		2130-0304		2	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0253		2130-0263		2130-0305		2130-0306		1	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0005		2130-0006		2130-0307		2130-0308		2	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0255		2130-0265		2130-0311		2130-0312		1	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0009		2130-0010		2130-0313		2130-0314		2	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0257		2130-0267		2130-0315		2130-0316		1	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0013		2130-0014		2130-0317		2130-0318		2	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0259		2130-0269		2130-0321		2130-0322		1	—	—	—	—	—	—	—	—
2130-0017		2130-0018		2130-0323		2130-0324		2	—	—	—	—	—	—	—	—

Пример условного обозначения правого резца, исполнения 1, сечением  $b \times b = 25 \times 16$  мм,  $\varphi=90^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0255 ВК6 ГОСТ 18884—73



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Купителски токарни резови по металност		Размери в мм										Тип пластин по ГОСТ 17163-82 для резови исполнения							
		правне					левне						Сечене реза $h \times b$	Исполнение	a	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	4
		φ=90°	φ=100°	φ=90°	φ=100°	φ=90°	φ=100°	φ=90°	φ=100°	φ=90°	φ=100°								
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	3	4						
2130-0151		2130-0152		2130-0331		2130-0332		3	20×12	120	35	45	30	4	13, исполнение 2				
2130-0101		2130-0102		2130-0333		2130-0334		4						4					
2130-0153		2130-0154		2130-0335		2130-0336		3	25×16	140	40	50	35	5	13, исполнение 3				
2130-0103		2130-0104		2130-0337		2130-0338		4						5					
2130-0155		2130-0156		2130-0341		2130-0342		3	32×20	170	50	60	40	6	13, исполнение 3				
2130-0105		2130-0106		2130-0343		2130-0344		4						6					
2130-0157		2130-0158		2130-0345		2130-0346		3	40×25	240	65	75	55	8	13, исполнение 3				
2130-0107		2130-0108		2130-0347		2130-0348		4						8					
2130-0159		2130-0160		2130-0351		2130-0352		3	50×32	280	80		65	10	13, исполнение 3				
2130-0109		2130-0110		2130-0353		2130-0354		4						10					

Пример условного обозначения правого реза, исполнения 4, сечением  $h \times b = 25 \times 16$  мм,  $\phi = 90^\circ$ , с пластиной из твердого сплава марки ВК6:

Резец 2130-0103 ВК6 ГОСТ 18884-73

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

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

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

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

6. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

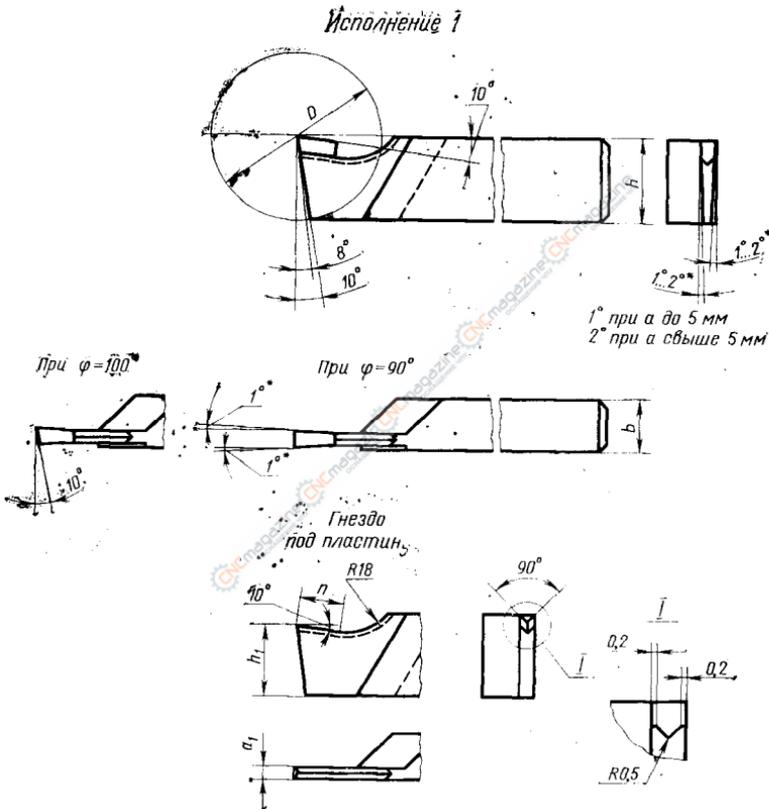
7. (Исключен, Изм. № 2).



ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

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

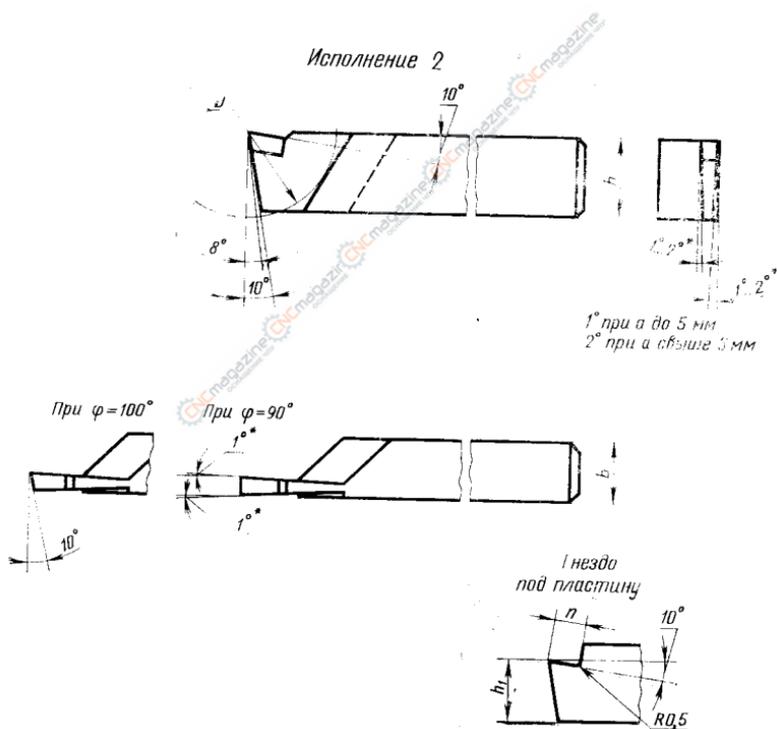


\* Выдерживать на длине 2 ... 3 мм.

Черт. 1

Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a_1$	$n$	$h_1$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки $D$
16×10	2,5	10,7	12,9	13673	30
20×12	3,5	12,4	15,8	13693	35
25×16	4,5	14,1	19,8	13713	50
32×20	5,5	15,7	25,8	13733	60
40×25	7,3	17,3	32,7	13753	70



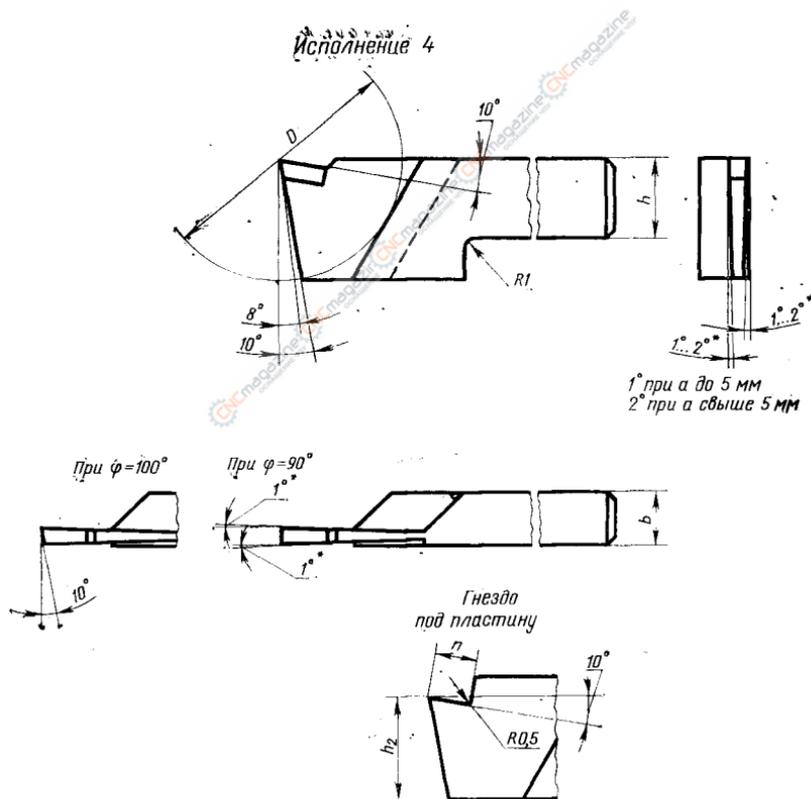
\* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Черт. 2



## Размеры в мм

Сечение резца $h \times b$	$a_1$	$n$	$h_2$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—71	Наибольший диаметр отрезки $D$
20×12	3,5	12,4	25,8	13693	60
25×16	4,5	14,1	29,8	13713	65
32×20	5,5	15,7	33,8	13733	85
40×25	7,3	17,3	47,7	13753	110
50×32	9,3	22,0	56,7	13773	135



\* Выдержать на длине 2 . . . 3 мм.

Купить токарные резцы  
по металлу ГОСТ

Черт. 4

<https://cncmagazine.ru>  
8 (800) 555 41 16

Таблица 4

Размеры в мм

Сечение реза $h \times b$	$n$	$h_2$	Обозначение пластин по ГОСТ 17163—82	Наибольший диаметр отрезки $D$
20×12	10,4	25,8	13532	60
25×16	12,1	29,8	13572	65
32×20	13,7	33,8	13592	85
40×25	15,4	47,7	13612	110
50×32	17,0	56,7	13632	135

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