

ГОСТ 18063-72

Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СО СТАЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

Конструкция и размеры

Solid carbide boring tools with steel shank for blind holes.

Design and dimensions

МКС 25.100.10

Дата введения 1974-01-01

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. N 1513

ПЕРЕИЗДАНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные твердосплавные расточные резцы, предназначенные для растачивания глухих отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Резцы должны изготавливаться трех типов:

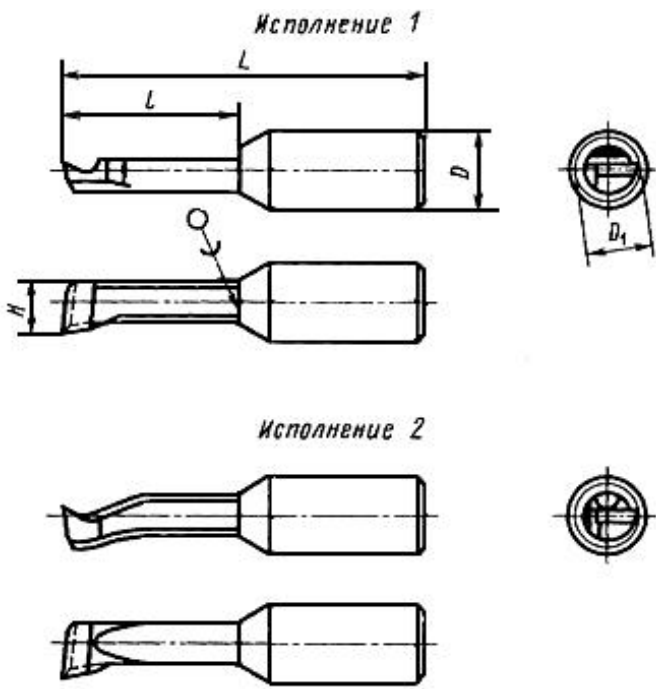
1 - для координатно-расточных станков;

2 - для токарных автоматов;

3 - для токарных станков.

3. Основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт.1-3 и в табл.1-3.

Тип 1



Черт.1

Таблица 1

мм

Обозначение резца	Применяемость	H	D	L	l	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D_1
2145-0041		2,8	6	40	10	3
2145-0042				50	20	
2145-0043		3,8	6	40	10	4
2145-0044				50	20	
2145-0045		4,7	10	45	15	5
2145-0046				60	30	
2145-0047		5,5	10	45	15	6
2145-0048				65	35	
2145-0049		6,5	12	45	15	7
2145-0050				65	35	
2145-0051		7,5	12	50	20	6
2145-0052				70	40	

Пример условного обозначения резца типа 1, с размерами $H = 2,8$ мм, $L = 40$ мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

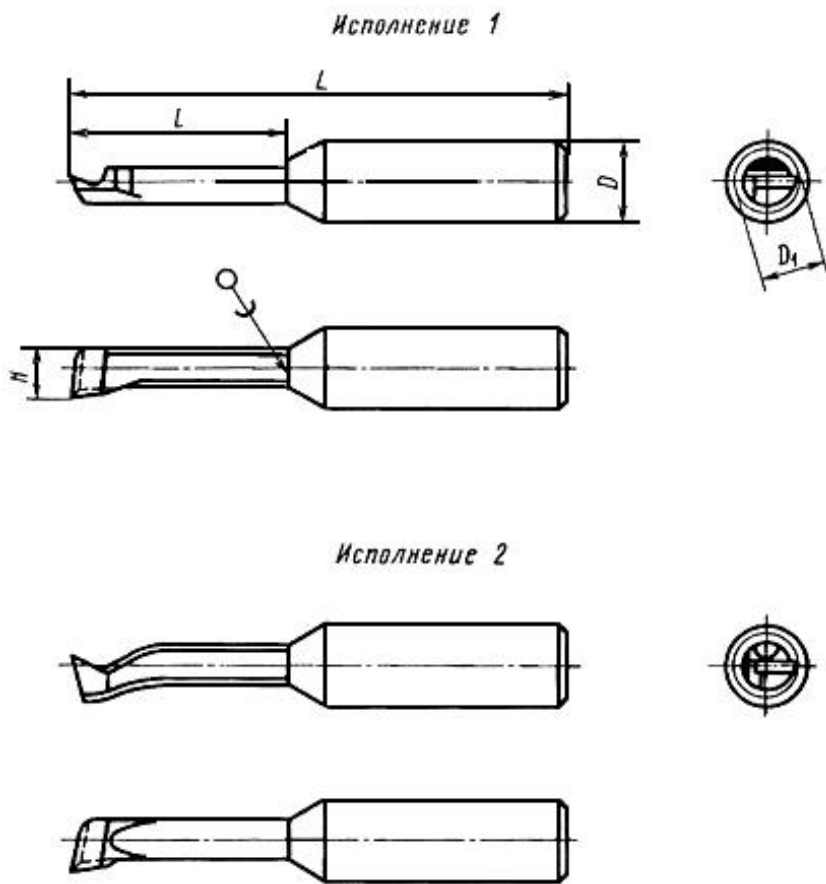
Резец 2145-0041 1 ВК6М ГОСТ 18063-72

То же, исполнения 2:

Резец 2145-0041 2 ВК6М ГОСТ 18063-72

Черт.2

Тип 2



Черт.2

Таблица 2

мм

Правый резец		Левый резец		H	D	L	l	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D_1
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					
2145-0063		2145-0062		2,8	10	70	20	3
2145-0065		2145-0064		3,8		4		
2145-0067		2145-0066		5,5		90	30	6
2145-0069		2145-0068		7,5	15	100	40	8

Пример условного обозначения резца типа 2, правого, $H = 2,8$ мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

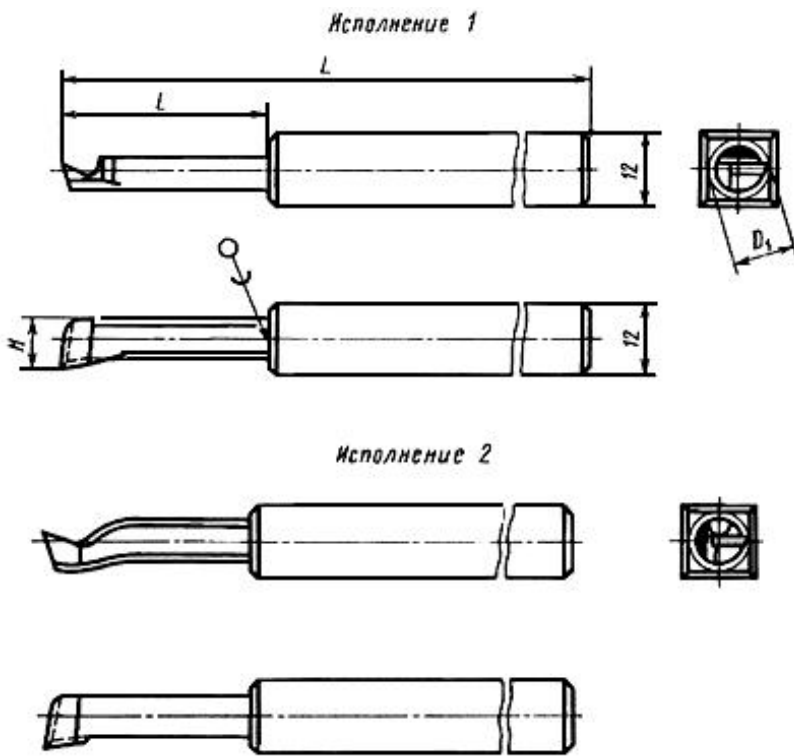
Резец 2145-0063 1 ВК6М ГОСТ 18063-72

То же, исполнения 2:

Резец 2145-0063 2 ВК6М ГОСТ 18063-72

Черт.3

Тип 3



Черт.3

Таблица 3

мм

Обозначение резца	Применяемость	H	L	l	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D_1
2141-0121		2,8	120	20	3
2141-0122		3,8			4
2141-0123		5,5	130	30	6
2141-0124		7,5	140	40	8

Пример условного обозначения резца типа 3, $H = 2,8$ мм из твердого сплава ВК6М, исполнения 1:

Резец 2141-0121 1 ВК6М ГОСТ 18063-72

То же, исполнения 2:

4. Конструктивные размеры и геометрические параметры резцов указаны в приложении.

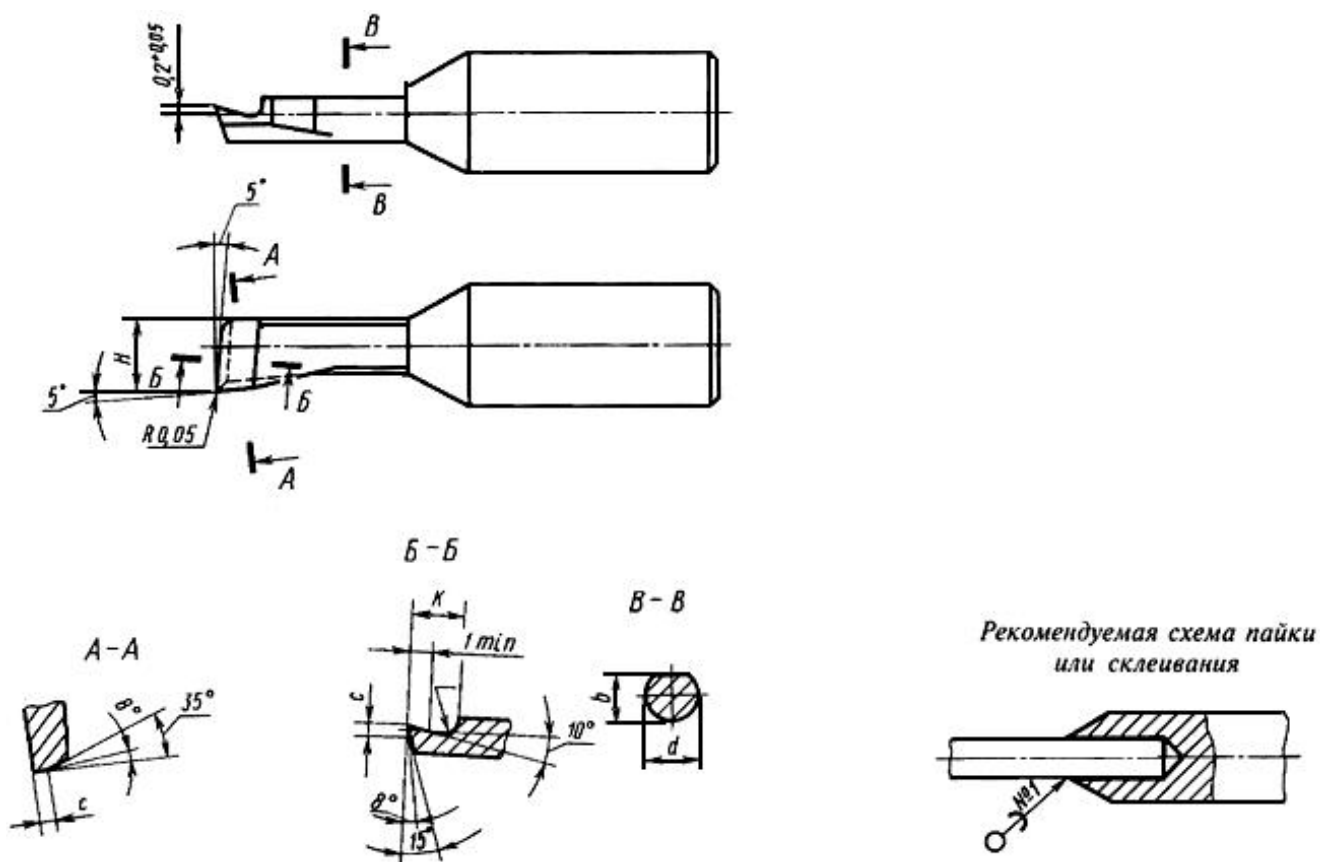
5. Технические требования - по [ГОСТ 18064-72](#).

ПРИЛОЖЕНИЕ (рекомендуемое). КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ ТИПОВ 1, 2, 3 ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

1. Конструктивные размеры и геометрические параметры расточных резцов типов 1, 2, 3 указаны на чертеже и в таблице.

Черт.



Примечание. Пазы для выхода припоя делаются при технологической необходимости.

<i>H</i>	<i>d</i>		<i>b</i>		<i>K</i>		<i>r</i>	<i>c</i>
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm \frac{\Pi 14}{2}$	откл.
2,8	2,2	±0,1	1,8	±0,10	2,5	±0,4	1,0	0,4
3,8	3,0	±0,15	2,4		3,0		1,5	0,5
4,7	3,8		2,9	±0,15	3,5	±0,5	2,0	0,7
5,5	4,4	3,5	4,0		2,5		0,9	
6,5	5,2	4,2	4,5	3,0	1,0			
7,5	6,0	4,8	5,0	3,5	1,2			

Текст документа сверен по:
официальное издание
Резцы. Конструкция и размеры.
Часть 1: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003