

ПІДТВЕРДЖУВАЛЬНЕ ПОВІДОМЛЕННЯ
Наказ Держспоживстандарту України від 27 12 07 №394

ГОСТ 18876-73
РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ.
Конструкция и размеры

принято як національний стандарт
методом підтвердження за позначенням
ДСТУ ГОСТ 18876:2008

З наданням чинності від 2008-07-01

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Конструкция и размеры

HSS tipped thread turning tools.
Design and dimensionsГОСТ
18876—73*

Взамен

МН 672—64;

МН 673—64;

МН 674—64;

МН 675—64

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

с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

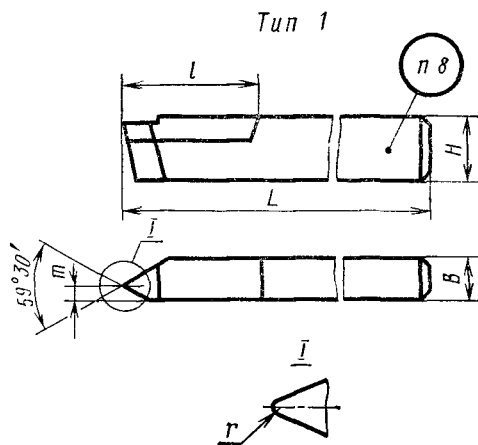
1. Настоящий стандарт распространяется на токарные резьбовые резцы общего назначения из быстрорежущей стали.
2. Резцы должны изготавливаться следующих типов:
 - 1 — резьбовые для наружной метрической резьбы;
 - 2 — резьбовые для внутренней метрической резьбы;
 - 3 — резьбовые для наружной трапецеидальной резьбы;
 - 4 — резьбовые для внутренней трапецеидальной резьбы.
3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (август 1985 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 4—81).



Черт. 1

Размеры в мм

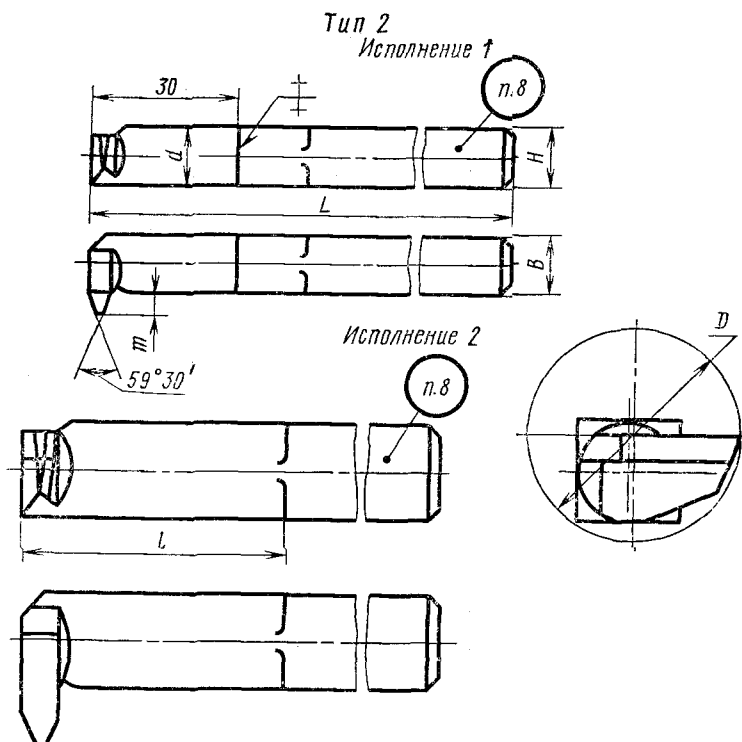
Таблица 1

Обозначения резцов	Применя- емость	Сечение резца $H \times B$	L	l	m	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы S
2660-0501		16×10	100	40	1,5	61	0,5—2,5
2660-0503		20×12	120	40	3,0		0,75—3
2660-0505		25×16	140	50	4,0		1—5
2660-0507		32×20	170	60	5,0		1,5—6

Примечание Размер r выполняется в зависимости от шага резьбы, $r_{\text{паяб}} = 0,144 S$.

Пример условного обозначения резца типа 1 сечением $H \times B = 16 \times 10$ мм, для метрической резьбы с шагом $S = 2$ мм:

Резец 2660-0501 2 ГОСТ 18876—73



Черт. 2

Таблица 2

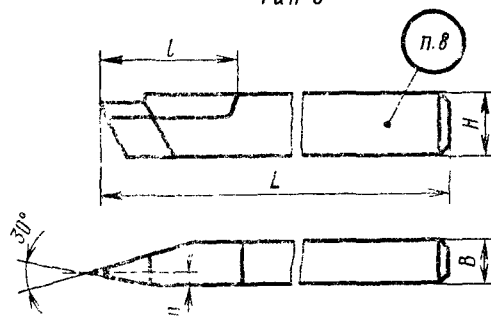
Размеры в мм

Обозначение резцов	Применя- емость	Испол- нение	Сече- ние резца $H \times B$	L	l	d	m	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы S	$D_{\text{нзм.}}$
2662-0501		1	10×10	120	40	10	4	—	0,75—2,5	18
2662-0503			12×12	140	50	12	5		1—3	24
2662-0505			16×16	170	60	16	9		1,5—4	30
2662-0507		2	20×20	200	80	20	12	47	2—5	42
2662-0509			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:

Резец 2662-0507 3,5 ГОСТ 18876—73

Тип 3



Черт. 3

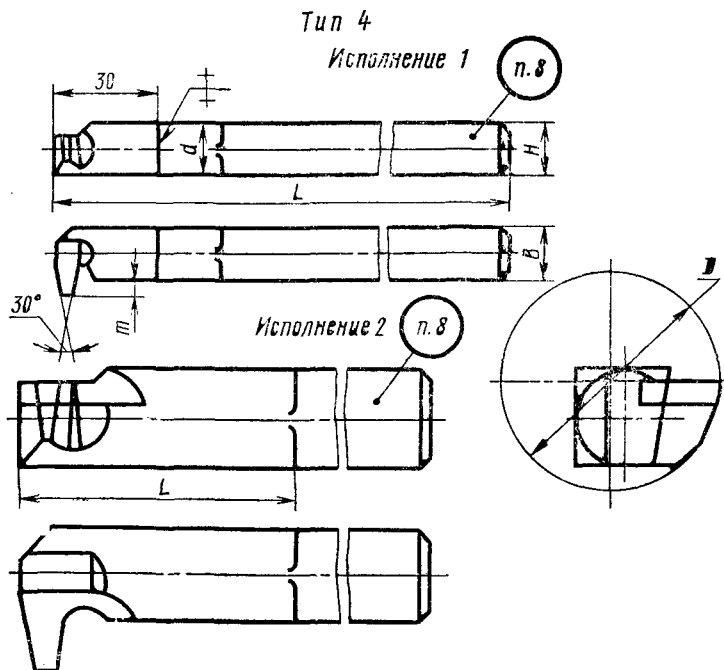
Таблица 3

Размеры в мм

Резцы				Сечение резца $H \times B$	L	l	m	Форма пласт- тин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы S
для правой резьбы		для левой резьбы							
Обозначение	Приме- няе- мость	Обозначение	Приме- няе- мость						
2664-0501		2664-0502		20×12	120	40	3	62	2
2664-0503		2664-0504					3		
2664-0505		2664-0506					4		
2664-0507		2664-0508					5		
2664-0509		2664-0510		25×16	140	50	4		6
2664-0511		2664-0512					8		
2664-0513		2664-0514					10		
2664-0515		2664-0516					12		
2664-0517		2664-0518		32×20	170	60	6		16
2664-0519		2664-0520					20		
2664-0521		2664-0522					24		
				40×25	200	60	8		
							10		

Пример условного обозначения резца типа 3 сечением $H \times B = 25 \times 16$ мм, для правой резьбы трапецидальной с шагом $S = 8$ мм:

Резец 2664-0511 8 ГОСТ 18876—73



Черт. 4

Размеры в мм

Резцы				Испол- нение	Сечение резца $H \times B$	L	l	d	m	Форма пластин по ГОСТ 2379—77	Шаг резьбы S	$D_{\text{наим.}}$	
для правой резьбы		для левой резьбы											
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость										
2666-0501		2666-0502		1	10×10	120	40	10	4	—	2	16	
2666-0503		2666-0504			4	12×12	140	50	12		4	2	22
2666-0505		2666-0506			6						5		
2666-0507		2666-0508			7						8		
2666-0509		2666-0510			6						3	16×16	
2666-0511		2666-0512			10	6							
2666-0513		2666-0514			8	10							
2666-0515		2666-0516			10	10							
2666-0517		2666-0518		2	20×20	200	80	20	6	55	3	44	
2666-0519		2666-0520							10	8			
2666-0521		2666-0522							12	41	12		
2666-0523		2666-0524							6	55	4		62
2666-0525		2666-0526			10	10							
2666-0527		2666-0528			15	16							

Пример условного обозначения резца типа 4 сечением $H \times B = 20 \times 20$ мм, для правой трапецидальной резьбы с шагом $S = 3$ мм:

Резец 2666-0517 3 ГОСТ 18876—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Размеры 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 18868—73.

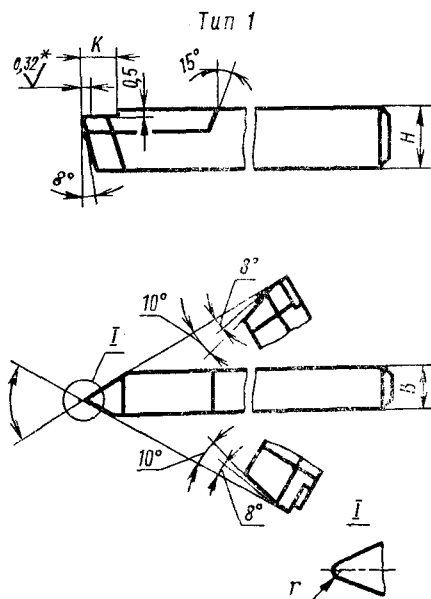
7. Технические требования — по ГОСТ 10047—62.

8. Маркировать — по ГОСТ 10047—62 с добавлением обозначения резца.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18876—73
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИЙ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

Элементы конструкций и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—4 и в табл. 1—6.



* На длине не менее шага резьбы.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Сечение реза $H \times B$	K	Номера пластин по ГОСТ 2379—77
16×10	15	6101
20×12	18	6102
25×16	18	6103
32×20	20	6104

Таблица 2

Размеры в мм

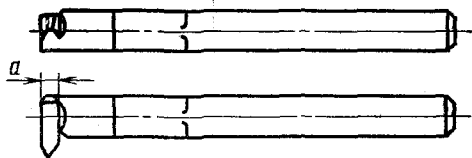
Шаг резь- бы S	0,50	0,75	0,80	1,0	1,25	1,50	1,75
$r_{\text{нннб.}}$	0,072	0,108	0,115	0,144	0,180	0,216	0,252
$r_{\text{нннм.}}$	0,047	0,079	0,085	0,113	0,146	0,179	0,213

Продолжение табл. 2

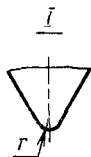
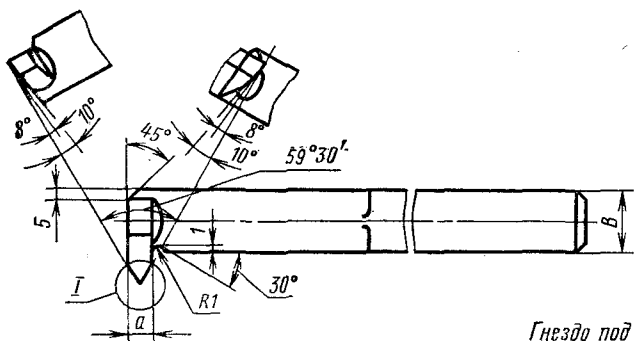
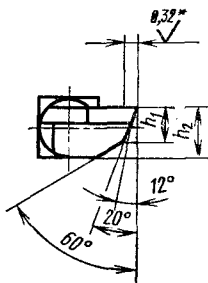
Размеры в мм

Шаг резь- бы S	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
$r_{\text{нннб.}}$	0,288	0,360	0,432	0,504	0,576	0,648	0,720	0,792	0,870
$r_{\text{нннм.}}$	0,249	0,317	0,389	0,459	0,529	0,601	0,670	0,742	0,812

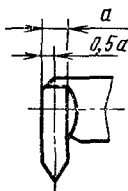
Исполнение 1 Тип 2



Исполнение 2



Гнездо под пластину



* На длине не менее шага резьбы.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Сечение резца $H \times B$	a	h	h_1	h_2	Номера пластин по ГОСТ 2379--77
10×10	4	—	5,0	8,5	—
12×12			6,5	10,5	
16×16	6		9,0	13,5	
20×20	8	11,5	11,5	17,5	4702
25×25	10	14,0	15,0	22,0	4703

Таблица 4

Размеры в мм

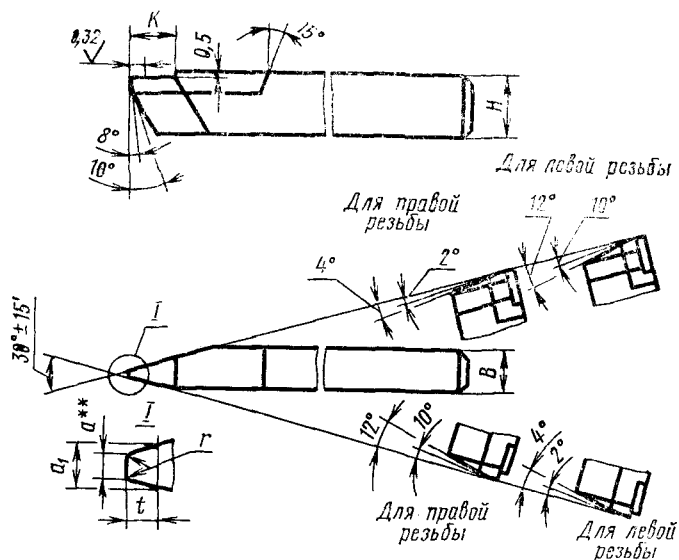
Шаг резьбы S	0,75	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50
$r_{\text{наиб.}}$	0,050	0,055	0,070	0,090	0,110	0,125	0,145	0,180

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Шаг резьбы S	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
$r_{\text{наиб.}}$	0,215	0,250	0,288	0,325	0,360	0,400	0,430

Тип 3



* На длине не менее шага резьбы.

** Размер для справок.

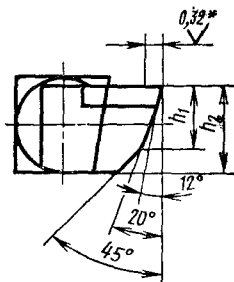
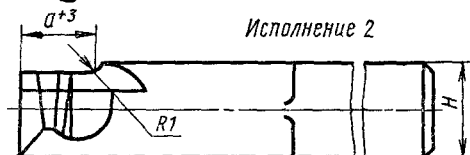
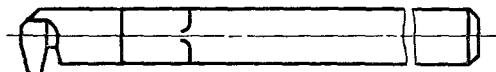
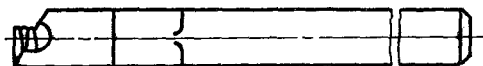
Черт. 3

Таблица 5

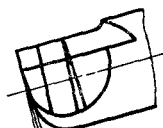
Размеры в мм

Сечение резца $H \times E$	K	a^{**}	a_1		r	t	Номера пла- стин по ГОСТ 2379—77	
			Номин.	Пред.откл.				
20×12	15	0,60	1,0	—0,03	0,25	0,75	6201	
		0,96	1,5	—0,04		1,00		
		1,33	2,0	—0,05		1,25		
		1,56	2,5			1,75	6202	
25×16	18	1,93	3,0	—0,07			2,00	6203
		2,67	4,0	—0,08			2,50	6204
		3,39	5,0				3,0	
			4,12	6,0				3,5
32×20	20	5,32	8,0	—0,12	0,50	5,0	6206	
40×25		6,78	10,0				6,0	6207
		8,24	12,0				7,0	6208

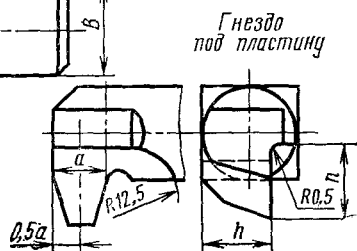
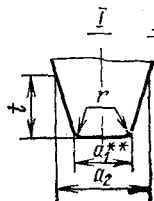
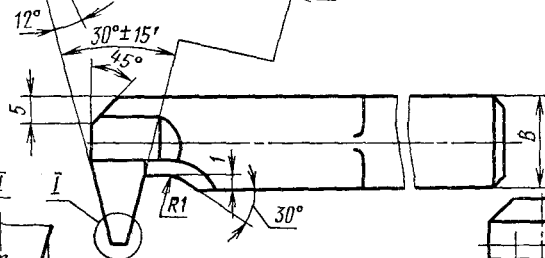
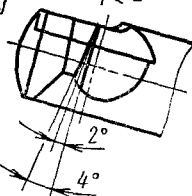
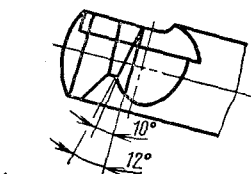
Тип 4
Исполнение 1



Для левой резьбы



Для правой резьбы



* На длине не менее шага резьбы.

** Размер для справок.

Сечение реза $H \times B$	r	a	a_1^{**}	a_2		n	t	h	h_1	h_2	Номера пластин по ГОСТ 2379—77	
				Номин.	Пред.откл.							
10×10	0,25	4	0,60	1,0	—0,03	—	0,75	—	4	7	—	
12×12			1,33	2,0	—0,05		1,25					
			0,60	1,0	—0,03		0,75					
		6	1,56	2,5	—0,05		1,75		5	9		
		8	2,67	4,0	—0,08		2,50					
		6	0,96	1,5	—0,04		1,00					7
		16×16	8	1,93	3,0		—0,07		2,00			
10		3,39	5,0	—0,08	3,00							
20×20		6	0,96	1,5	—0,04	14,0	1,00	13	11	17		5501
		8	2,67	4,0	—0,08	16,3	2,50	11				5502
		12	4,12	6,0		14,3	3,50					4103
25×25		6	1,33	2,0	—0,05	14,0	1,25	19	15	23		5501
		10	3,39	5,0	—0,08	17,6	3,00					5503
		0,50	16	5,32	8,0		—0,12	5,00				

(Измененная редакция, Изм. № 1).