

**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;

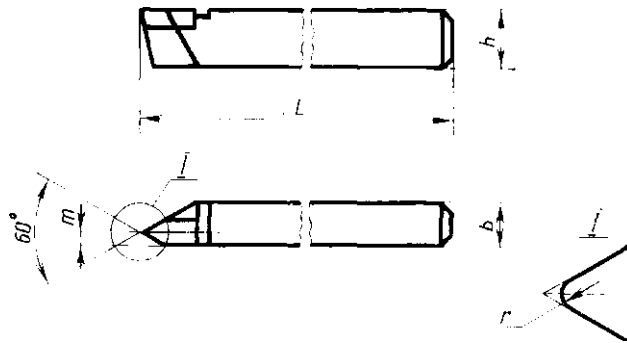
2—резьбовые для внутренней метрической резьбы;

3—резьбовые для наружной 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.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

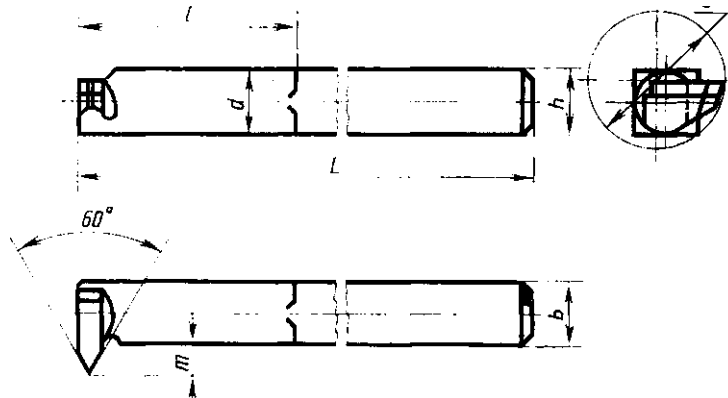
Обозначения резцов	Применяемость	Сечение резца $h \times b$	$L$	$m$	Тип пластины по ГОСТ 25398-82	Шаг резьбы $S$
2660-0001		$16 \times 10$	100	1,5	11	0,5-2,5
2660-0003		$20 \times 12$	120	3,0		0,8-3,0
2660-0005		$25 \times 16$	140	4,0		1,25-5
2660-0007		$32 \times 20$	170	5,0		2-6

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

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

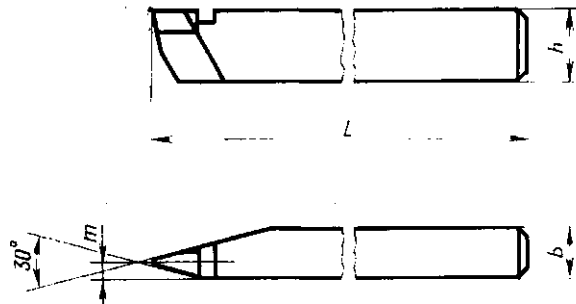
Размеры в мм

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		II	0,75—2,50
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*

Тип 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				3,0		3
2664-0005		2664-0006				4,0		4
2664-0007		2664-0008				5,0		5
2664-0009		2664-0010		25×16	140	6,0		6
2664-0011		2664-0012				8,0		8
2664-0013		2664-0014				10,0		10
2664-0015		2664-0016		32×20	170	12,0		12
2664-0017		2664-0018				16,0		16
2664-0019		2664-0020		40×25	200	20,0		20
2664-0021		2664-0022				24,0	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



**Пример условного обозначения резца типа 4, сечением  $h \times b = 10 \times 10$  мм, для правой трапецеидальной 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).