

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

**ГОСТ  
18885—73**

**Конструкция и размеры**

Carbide-tipped thread turning tools.  
Design and dimensions

**Взамен  
МН 623—64;  
МН 624—64;  
МН 625—64;  
МН 626—64**

МКС 25.100.10

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

01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 12.02.81 № 655

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

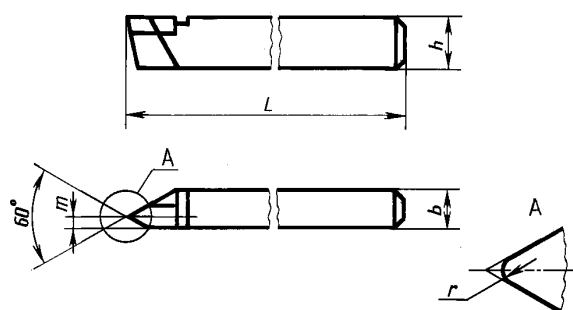
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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 табл. 1—4.

Т и п 1



Черт. 1

Издание официальное  
Н

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1985 г.  
(ИУС 4—81, 9—85).

Т а б л и ц а 1

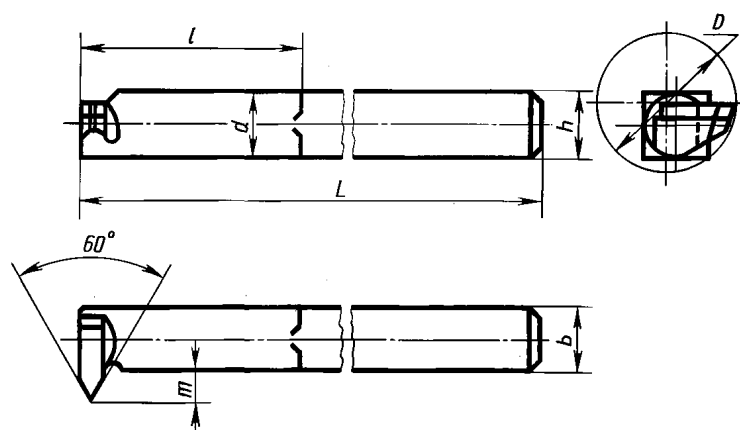
мм						
Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$m$	Тип пластин по ГОСТ 25398—90	Шаг резьбы $P$
2660-0001		16·10	100	1,5	11	0,5—2,5
2660-0003		20·12	120	3,0		0,8—3,0
2660-0005		25·16	140	4,0		1,25—5
2660-0007		32·20	170	5,0		2—6

Примечание. Размер  $r$  выполняется в зависимости от шага резьбы ( $r_{\text{наиб.}} = 0,144 P$ ).

Пример условного обозначения резца типа 1, сечением  $h \cdot b = 20 \cdot 12$  мм, для метрической резьбы с шагом  $P = 2$  мм, с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

*Резец 2660-0003 2 Т15К6 ГОСТ 18885—73*

Т и п 2



Черт. 2

Т а б л и ц а 2

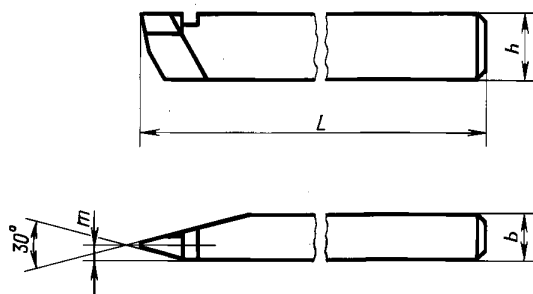
Размеры в мм

Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$l$	$d$	$m$	Тип пластин по ГОСТ 25398—90	Шаг резьбы $P$	$D_{\text{наим.}}$
2662-0001		10·10	120	40	10	4	11	0,75—2,50	18
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  $h \cdot b = 20 \cdot 20$  мм, для метрической резьбы с шагом  $P = 3,5$  мм, с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

*Резец 2662-0007 3,5 Т15К6 ГОСТ 18885—73*

Тип 3



Черт. 3

Таблица 3

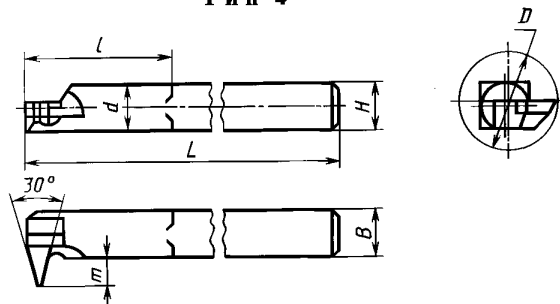
Размеры в мм

Резцы				Сечение реза $h \cdot b$	$L$	$m$	Тип пластин	Шаг резьбы $P$
для правой резьбы		для левой резьбы						
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость					
2664-0001		2664-0002		20·12	120	2,0	48 по ГОСТ 25422—90	2
2664-0003		2664-0004						3
2664-0005		2664-0006				3,0		4
2664-0007		2664-0008						5
2664-0009		2664-0010		25·16	140	4,0		6
2664-0011		2664-0012				6,0		8
2664-0013		2664-0014						10
2664-0015		2664-0016		32·20	170	8,0		12
2664-0017		2664-0018					16	
2664-0019		2664-0020				40·25	200	10,0
2664-0021		2664-0022		12,5	32 по ГОСТ 25412—90			24

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

*Резец 2664-0009 6 Т15К6 ГОСТ 18885—73*

Тип 4



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Резцы				Сечение резца $h \cdot b$	$L$	$l$	$d$	$t$	Тип пластин по ГОСТ 25422—90	Шаг резьбы $P$	$D_{\text{ном.}}$
для правой резьбы		для левой резьбы									
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость								
2666-0001		2666-0002		10·10	120	40	10	4	48	2	16
2666-0003		2666-0004								4	
2666-0005		2666-0006		12·12	140	50	12	4		2	22
2666-0007		2666-0008						6		5	
2666-0009		2666-0010						7		8	
2666-0011		2666-0012		16·16	170	60	16	6		3	30
2666-0013		2666-0014						8		6	
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	240	100	25	10		10	62
2666-0027		2666-0028						15		6	

Пример условного обозначения резца типа 4, сечением  $h \cdot b = 10 \cdot 10$  мм, для правой трапецидальной резьбы с шагом  $P = 2$  мм, с пластиной из твердого сплава марки Т15К6:

*Резец 2666-0001—2 Т15К6 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 приложении.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 5688—61.

8. **(Исключен, Изм. № 2).**