

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
СО СТАЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
18063—72Solid carbide boring tools with steel shank for blind holes.  
Design and dimensions

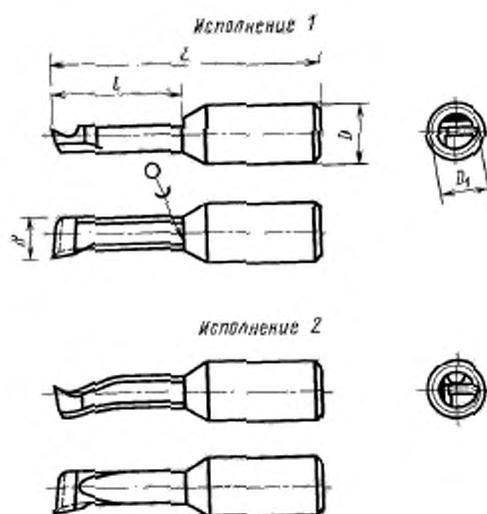
МКС 25.100.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1513  
дата введения установлена

01.01.74

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.

Т и п 1



Черт. 1

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

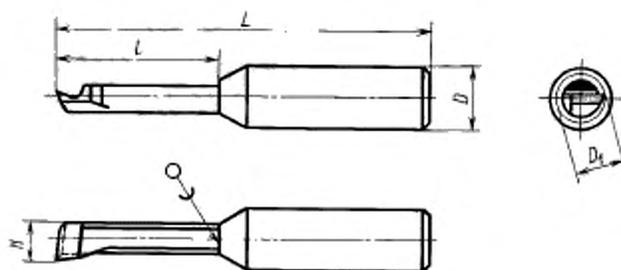
*Резец 2145-0041 1 ВК6М ГОСТ 18063—72*

То же, исполнения 2:

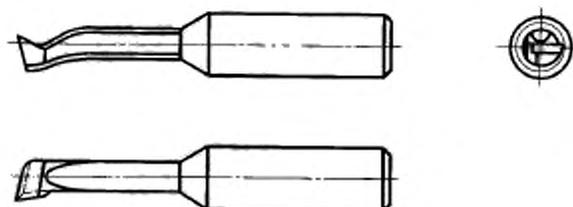
*Резец 2145-0041 2 ВК6М ГОСТ 18063—72*

**Т и п 2**

*Исполнение 1*



*Исполнение 2*



Черт. 2

Таблица 2

Правый резец		Левый резец		мм				Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия $D_1$
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	$H$	$D$	$L$	$l$	
2145—0063		2145—0062		2,8	10	70	20	3
2145—0065		2145—0064		3,8		90	30	4
2145—0067		2145—0066		5,5		100	40	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:

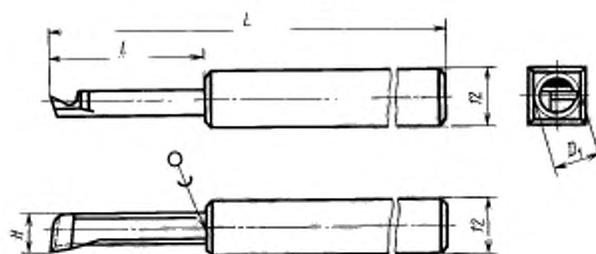
*Резец 2145-0063 1 ВК6М ГОСТ 18063—72*

То же, исполнения 2:

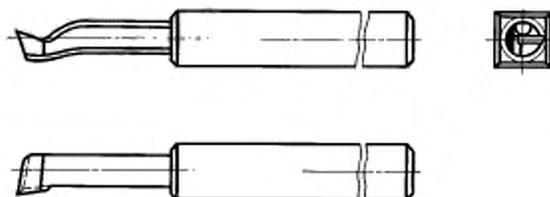
*Резец 2145-0063 2 ВК6М ГОСТ 18063—72*

### Тип 3

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

		мм			Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия $D_1$
Обозначение резца	Применяемость	$H$	$L$	$l$	
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*

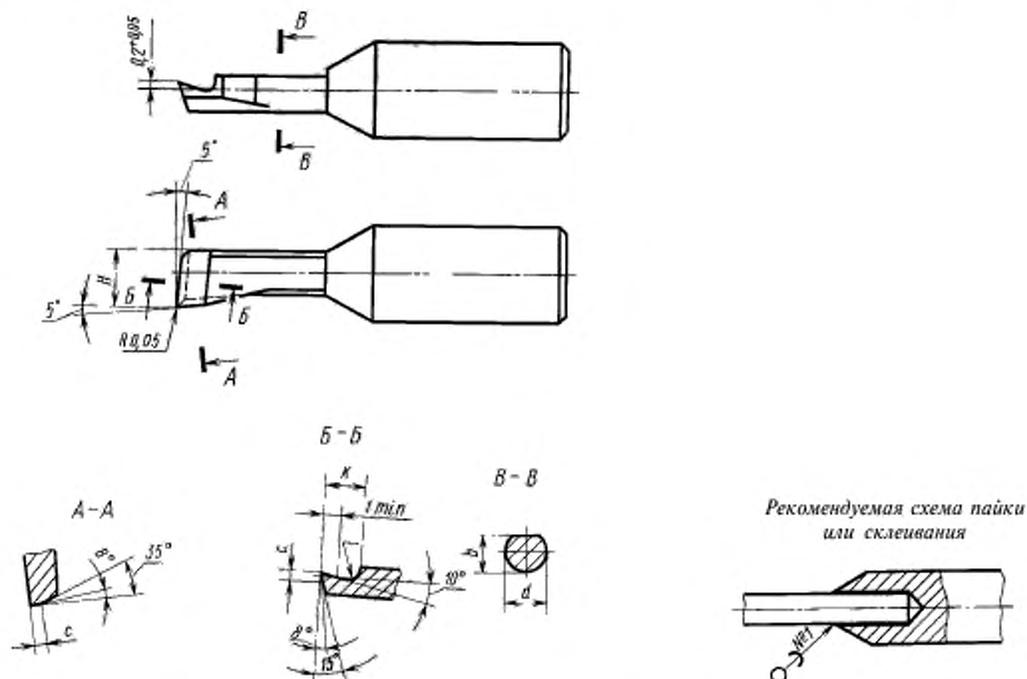
То же, исполнения 2:

*Резец 2141-0121 2 ВК6М ГОСТ 18063—72*

4. Конструктивные размеры и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
5. Технические требования — по ГОСТ 18064—72.

**КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ  
РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ ТИПОВ 1, 2, 3 ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ**

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



Примечание. Пазы для выхода припоя делают при технологической необходимости.

H	d		b		K		r	c
	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
2,8	2,2	±0,1	1,8	±0,10	2,5	±0,4	1,0	0,4
3,8	3,0		2,4		3,0		1,5	0,5
4,7	3,8	±0,15	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