

Изменение № 2 ГОСТ 18883—73 Резцы токарные расточные с пластинами из твердого сплава для обработки глухих отверстий. Конструкция и размеры  
 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.06.85 № 1712 срок введения установлен

с 01.12.85

По всему тексту стандарта заменить обозначения:  $H$  на  $h$ ,  $B$  на  $b$ .

Пункт 3. Чертежи 1, 2. Знак маркирования исключить.

Таблицы 1, 2. Графу «Форма пластин» изложить в новой редакции:

Тип пластин по ГОСТ 25397—82	
Угол врезки пластин	
10°	0°
06	66

Пункт 9 исключить.

Приложение. Пункт 1. Чертежи 1, 2. Заменить обозначения:  $h$  на  $h_1$ ,  $h_1$  на  $h_2$ ,  $h_2$  на  $h_4$ .

Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Размеры в мм

Таблица 1

Сечение резца $b \times b$	$l_1$	$d_1$	$r$	$a$	$n$						$h_3$	$h_4$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82					
					Угол врезки пластин								Угол врезки пластин					
					10°	0°	10°	0°	10°	0°				10°	0°			
12×12	15	9,5																
	15														3,9	—	6,4	4
16×16	20	4	7,4	6,0	6,5									06010				
	28														5,5	—	8,0	5
	48														12,0			

(Продолжение см. с. 104)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18883—73)

Продолжение табл. 4

Сечение резца $h \times b$	$l_1$	$d_1$	$r$	$a$	$n$		$h_1$		$h_2$		$h_3$	$h_4$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82					
					Угол врезки пластин								Угол врезки пластин					
					10°		0°		10°				0°		10°		0°	
					10°	0°	10°	0°	10°	0°			10°	0°				
20×20	25	15,0	5	9,4	6,8	7,4	6,6		—		9,6	6	06030					
	55																	
	34	17,0	6	11,1	8,5	9,2	7,0	7,2	9,2	11,2	7	06050	66050					
64																		
25×25	48	24,0	8	15,0	12,1	13,0	10,0	10,2	12,7	15,2	9	06090	66090					
	78																	

Пункт 1. Чертежи 3, 4, 5, таблицы 2, 3. Заменить обозначения:  $h$  на  $h_1$ ,  $h_1$  на  $h_2$ ,  $h_2$  на  $h_3$ .

Таблица 2. Графа  $h_2$ . Заменить значение: 34,5 на 35,5; графы  $a$ ,  $n$ ,  $h_1$ , «Номера пластин» изложить в новой редакции:

Сечение резца $h \times b$	$a$	$n$		$h_1$		Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82			
		Угол врезки пластин				Угол врезки пластин			
		10°		0°		10°		0°	
		10°	0°	10°	0°	10°	0°		
16×12	11,1	8,5	9,2	11,8	12	06050	66050		
20×16	15,0	12,1	13,0	14,8	15	06090	66090		
25×20	18,8	15,7	16,9	18,8	19	06130	66130		
32×25	23,6	17,3	18,6	24,7	25	06170	66170		
40×32	30,3	16,6	18,3	30,6	31	06270	66270		

(Продолжение см. с. 105)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18883—73)

Таблица 3. Графы *a*, *n*, «Номера пластин по ГОСТ 2209—69» изложить в новой редакции:

Сечение резца $h \times b$	$l_1$	$a$	$n$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82
12×12	15	7,4	6,5	06010
	20			
28				
48				
16×16	25	9,4	7,4	06030
	55			
	34	11,1	9,2	06050
64				
20×20	48	15,0	13,0	06090
	78			

(Продолжение см. с. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18883—73)

Чертеж 6. Заменить обозначения:  $h$  на  $h_1$ ,  $h_1$  на  $h_2$ ,  $h_2$  на  $h_5$ .

Таблица 4. Графы  $a$ ,  $n$ , «Номера пластин по ГОСТ 2209—69» изложить в новой редакции:

Сечение реза $h \times b$	$a$	$n$	Обозначение пластин по ГОСТ 25397—82
16×12	9,4	7,4	06030
20×16	11,1	9,2	06050
25×20	15,0	13,0	06090
32×25	18,8	16,9	06130
40×32	23,6	18,6	06170

(ИУС № 9 1985 г.)