ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РИФЛЕНИЯ И УГЛЫ УКЛОНА НОЖЕЙ И ПАЗОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2568—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.02 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РИФЛЕНИЯ И УГЛЫ УКЛОНА НОЖЕЙ И ПАЗОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Размеры

Currugat and inclination angles of blades and slots of cutting tools. Sizes

ГОСТ 2568—71*

Взамен ГОСТ 2568—44

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 марта 1971 г. № 403 срок введения установлен

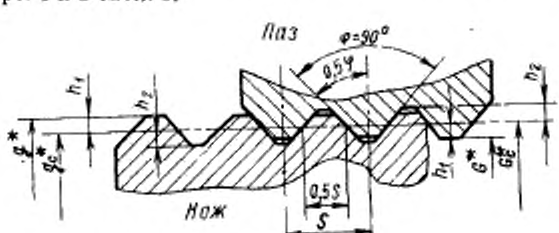
с 01.07 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на рифления и углы уклона пазов и ножей, закрепляемых в корпусе инструмента без применения каких-либо дополнительных крепежных деталей.

Стандарт не распространяется на рифления для инструмента, у которого пазы расположены по винтовой линии.

2. Размеры рифлений в плоскости, перпендикулярной к направлению рифлений, должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

* G, G_0, g и g_0 — устанавливаются соответствующими стандартами на режущий инструмент.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* Переиздание декабрь 1980 г. с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1980 г. (ИУС 1—1981 г.).

Таблица 1

мм

Шаг рифлений S	Высота головки h_1	Глубина впадины h_2 наим.
1,50	0,30	0,32
1,00	0,18	0,20
0,75	0,12	0,14

3. Предельные отклонения высоты головки h_1 от указанных в табл. 1 величин ограничиваются предельными отклонениями толщины ножа g и g_c и ширины паза G и G_c по табл 2.

Таблица 2

мм

Шаг рифлений S	Предельные отклонения размеров			
	g	g_c	G	G_c
1,50	—0,10	—0,07	+0,07	—0,07
1,00	—0,08	—0,05	+0,05	—0,05
0,75	—0,07	—0,04	+0,04	—0,04

Примечание. Допускается изготовлять ножи из быстрорежущей стали с предельными отклонениями по толщине ножа g_c, равными, мм:

$^{+0,06}_{-0,07}$ — для шага рифлений 1,5 мм

$^{+0,04}_{-0,05}$ — для шага рифлений 1,0 мм

$^{+0,03}_{-0,04}$ — для шага рифлений 0,75 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения по шагу на длине до 20 ниток не должны превышать ±0,03 мм.

Предельные отклонения половины угла профиля (угла наклона сторон профиля к плоскости, параллельной направлению рифлений) не должны превышать ±45′.

Примечание. Предельные отклонения шага и половины угла профиля установлены как исходные при назначении допусков на инструмент для обработки рифлений.

5. Ножи и пазы с шагом рифлений 1,5 мм изготовляются с уклоном вдоль рифлений или с двойным уклоном — вдоль и поперек рифлений.

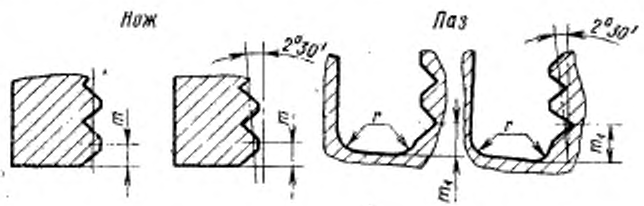
Ножи и пазы с шагом рифлений 1 и 0,75 мм изготовляются с продольным уклоном.

6. Угол продольного уклона, измеряемый в плоскости, параллельной направлению рифлений и перпендикулярной к плоскости гладкой стороны ножа и паза, должен быть:

при шаге рифлений 1,5 и 1 мм . . . . . 5°±5′
при шаге рифлений 0,75 мм . . . . . 3°±5′

7. Угол поперечного уклона, измеряемый в плоскости, перпендикулярной к проекции направления рифлений на плоскость гладкой стороны ножа и паза, должен быть 2°30′±5′.

8. При осевом расположении рифлений размеры от торца до вершины первого зуба рифлений ножей и пазов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

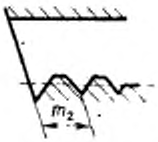
мм

Шаг рифлений S	m		m_1		r
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
1,50	0,75	±0,20	1,8	±0,2	0,5
1,00	0,50	±0,15	1,0	±0,2	0,3
0,75	0,30	±0,10	0,6	±0,2	0,2

Примечание. Для инструментов, у которых предусмотрена регулировка размера диаметра путем перестановки ножей из одних пазов в другие при переточке, размер m_1 по табл. 3 относится к пазам с наименьшими расстояниями впадины первого зуба от дна.

9. При радиальном расположении рифлений размер m_2 (черт. 3) от торца корпуса до вершины первого зуба рифлений паза должен быть равен шагу рифлений.

Предельные отклонения размера m_2 не должны превышать $\pm 0{,}2$ мм.



Черт. 3

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Э. В. Митяй*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 18.05.81 Подп. в печ 01.10.81 0,5 п. л 0,27 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугу, 12/14. Зак. 3035