14700-69
изм. 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НОЖИ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ, ДЛЯ ДВУХ- И ТРЕХСТОРОННИХ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14700—69

Издание официальное

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 16.11.89 Подп. в печ. 23.03.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л. Тир. 3000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2417.

УДК 621.914.025.7 : 006.354

Группа Г23
2026-0020

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖИ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ, ДЛЯ ДВУХ- И ТРЕХСТОРОННИХ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Carbide-tipped blades for double- and three-side disk cutters. Construction and dimensions

ГОСТ
14700—69*

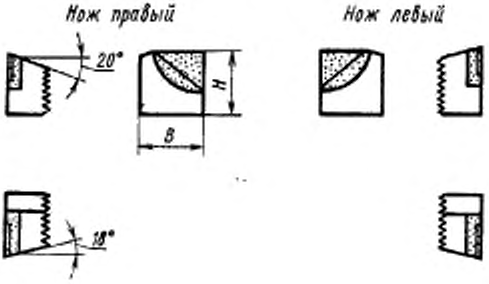
Взамен
ГОСТ 9406—60, кроме клиньев и МН 1000—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 632
срок введения установлен **с 01.07.70**
Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и основные размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Рекомендуемые размеры ножей указаны в приложении.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (август 1988 г.) с Изменением № 2, утвержденным в мае 1984 г. (ИУС № 9—84).*

© Издательство стандартов, 1984

Размеры, мм

Правые		Левые		H	B	Номера пластин твердого сплава по ГОСТ 25405—82	
Обозначения	Применяемость	Обозначения	Применяемость			первых	левых
2026-0021		2026-0022		20	12	20010	20010
2026-0023		2026-0024			16	20050	20050
2026-0025		2026-0026			20		
2026-0027		2026-0028		22	11	20010	20010
2026-0029		2026-0030			14	20030	20030
2026-0031		2026-0032			18	20050	20050
2026-0033		2026-0034			22	20070	20080
2026-0035		2026-0036		25	12	20010	20010
2026-0037		2026-0038			16	20050	20050
2026-0039		2026-0040			20		
2026-0041		2026-0042			25	20070	20080
2026-0043		2026-0044		28	11	20010	20010
2026-0045		2026-0046			14	20030	20030
2026-0047		2026-0048			18	20050	20050
2026-0049		2026-0050			22	20070	20080
2026-0051		2026-0052			28	20090	20100
2026-0053		2026-0054		30	12	20010	20010
2026-0055		2026-0056			16	20050	20050
2026-0057		2026-0058			20		
2026-0059		2026-0060			25	20070	20080
2026-0061		2026-0062			32	20090	20100
2026-0063		2026-0064		32	14	20030	20030
2026-0065		2026-0066			18	20050	20050
2026-0067		2026-0068			22	20070	20080
2026-0069		2026-0070			28	20090	20100
2026-0071		2026-0072			36		

Пример условного обозначения правого ножа $H=20$ мм и $B=16$ мм, оснащенного твердым сплавом марки Т15К6:

Нож 2026-0023 Т15К6 ГОСТ 14700—69

То же, левого:

Нож 2026-0024 Т15К6 ГОСТ 14700—69

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Заточка ножей предварительная. Окончательная заточка ножей производится на фрезе в собранном виде.

5. Допускается изготовление ножей для фрез шириной до 18 мм без рифлений по чертежам, утвержденным в установленном порядке, при условии обеспечения эксплуатационных качеств фрез.

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77.

7. **(Исключен, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ

1. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

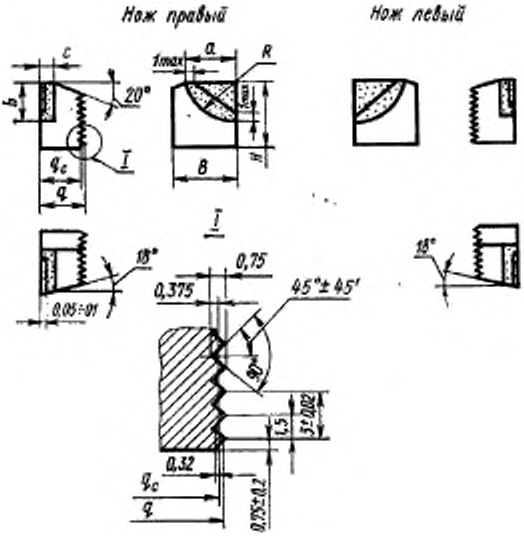


Таблица 1

Размеры, мм

Диаметр фрезы	Ширина фрезы	H	B	q_c −0,07	q −0,1	a	b	c	R	Номера пластин по ГОСТ 25408—82	
										правых	левых
100	14	20	12	8	8,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16	10	10,3	16	12	3,0	12,5	20050	20050
	22		20								
125	12	22	11	8	8,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	16		14			12	10		10,0	20030	20030
	20		18	10	10,3	16	12	3,0	12,5	20050	20050
	25		22	12	12,3	20	16	3,5	16,0	20070	20080

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Диаметр фрезы	Ширина фрезы	H	B	d_c −0,07	d −0,1	a	b	c	R	Номера пластин по ГОСТ 25406—82	
										правых	левых
160	14	25	12	10	10,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	22		20								
	28		25	12	12,3	20	16	3,5	16,0	20070	20080
180 и 200	12	28	11	10	10,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	16		14			12	10		10,0	20030	20030
	20		18			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	25		22	12	12,3	20	16	3,5	16,0	20070	20080
	32		28	14	14,3	25	20	4,0	20,0	20090	20100
224 и 250	14	30	12	12	12,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	22		20								
	28		25			20	16	3,5	16,0	20070	20080
	36		32	14	14,3	25	20	4,0	20,0	20090	20100
315	16	32	14	12	12,3	12	10	2,5	10,0	20030	20030
	20		18			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	25		22			20	16	3,5	16,0	20070	20080
	32		28	14	14,3	25	20	4,0	20,0	20090	20100
	40		36								

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений не должны превышать ±0,03 мм.

3. Рекомендуемое назначение ножей должно соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения		H	B	Рекомендуемое назначение ножей для фрез			
				двухсторонних		трехсторонних	
правых	левых			Диаметр	Ширина	Диаметр	Ширина
2026-0021	2026-0022	20	12	100	18	100	14
2026-0023	2026-0024		16				18
2026-0025	2026-0026		20				22

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначения		H	B	Рекомендуемое назначение ножей для фрез			
				двухсторонних		трехсторонних	
правых	левых			Диаметр	Ширина	Диаметр	Ширина
2026-0027	2026-0028	22	11	125	20	125	12
2026-0029	2026-0030		14				16
2026-0031	2026-0032		18				20
2026-0033	2026-0034		22				25
2026-0035	2026-0036	25	12	160	22	160	14
2026-0037	2026-0038		16				18
2026-0039	2026-0040		20				22
2026-0041	2026-0042		25				28
2026-0043	2026-0044	28	11	180 и 200	25	180 и 200	12
2026-0045	2026-0046		14				16
2026-0047	2026-0048		18				20
2026-0049	2026-0050		22				25
2026-0051	2026-0052		28				32
2026-0053	2026-0054	30	12	224 и 250	28	224 и 250	14
2026-0055	2026-0056		16				18
2026-0057	2026-0058		20				22
2026-0059	2026-0060		25				28
2026-0061	2026-0062		32				36
2026-0063	2026-0064	32	14	315	32	315	16
2026-0065	2026-0066		18				20
2026-0067	2026-0068		22				25
2026-0069	2026-0070		28				32
2026-0071	2026-0072		36				40

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г23

ГОСТ 14700—69 Ножи, оснащенные твердым сплавом, для дву- и трехсторонних дисковых фрез. Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пункт 2. Заменена ссылка:

ГОСТ 2568—44 на ГОСТ 2568—71

Пункт 7 изложен в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14700—69)

«7. Маркировать: две последние цифры обозначения, марку твердого сплава и товарный знак. Допускается маркировка на передней поверхности ножа».

Приложение. Таблица 1. Заменена ссылка:

ГОСТ 2209—66 на ГОСТ 2209—69.

Срок введения изменения № 1 1/1—72

(Пост. № 2131 28/XII—71. Информ. указатель стандартов № 2 1972 г.)

gost.e-ecolog.ru