ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛАСТМАСС

ГОСТ 22708-77—ГОСТ 22713-77

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор В. А. Грешников
Руководитель темы С. Б. Футорян
Исполнитель Б. Е. Кудрявцев

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор В. А. Грешников

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 сентября 1977 г. № 2316

УДК 621.941.025 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ТОРЦОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛАСТМАСС

Конструкция и размеры

HSS tipped face side tools for plastic cutting. Construction and dimensions.

ГОСТ 22709—77

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 сентября 1977 г. № 2316 срок введения установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

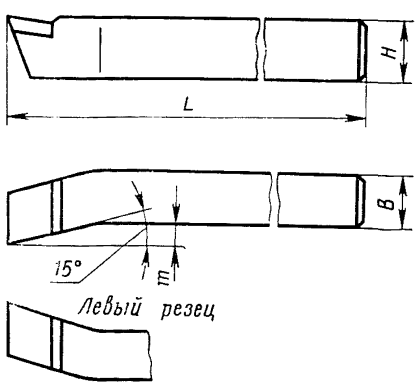
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на торцовые подрезные токарные резцы с пластинами из быстрорежущей стали для обработки термореактивных и термопластичных пластмасс.

Стандарт в части размеров сечений державок резцов полностью соответствует стандарту СЭВ СТ СЭВ 153—75.

2. Конструкция и размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении.



Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

мм

Резцы с углом врезки пластины в державку 12°				Резцы с углом врезки пластины в державку 0°				H	B	L	m	Номера пластин по ГОСТ 2379—77	
Правые		Левые		Правые		Левые							
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость					Правые	Левые
3146-0381		3146-0382		3146-0395		3146-0396		16	10	100	4	4303	4304
3146-0383		3146-0384		3146-0397		3146-0398		20	12	120	5	4305	4306
3146-0385		3146-0386		3146-0401		3146-0402		25	16	140	6	4307	4308
3146-0387		3146-0388		3146-0403		3146-0404		32	20	170	8	4309	4310

Пример условного обозначения правого подрезного резца сечением $H \times B = 20 \times 12$ мм, с углом врезки пластины в державку 12° и формой заточки 1:

Резец 3146-0383 1 ГОСТ 22709—77

Зак. 1359

4. Формы заточки и доводки режущей части резцов приведены в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 22708—77.

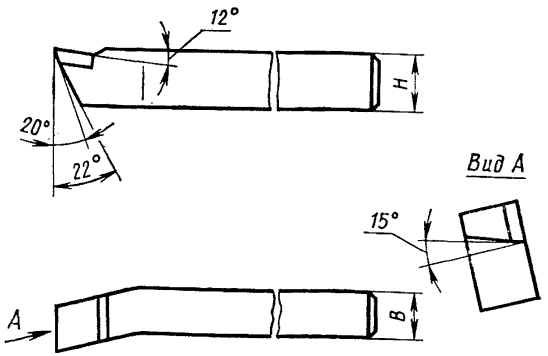
5. Режимы резания для обработки пластмасс с поправочными коэффициентами на скорость резания в зависимости от стойкости и вида обработки указаны в рекомендуемом приложении к ГОСТ 22713—77.

6. Технические требования — по ГОСТ 22713—77.

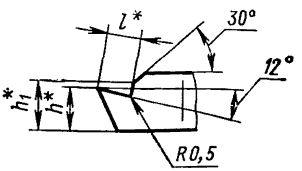
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

Резцы с углом врезки пластины в державку 12°



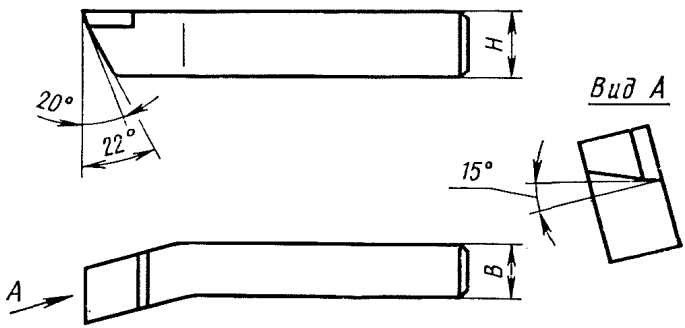
Гнездо под пластину



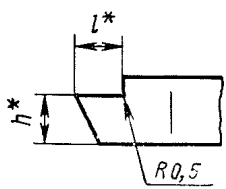
* Размеры для справок

Черт. 1

Резцы с углом врезки пластины в державку 0°



Гнездо под пластину



* Размеры для справок

Черт. 2

Размеры в мм

H	*B*	Угол врезки пластины в державку, град.	*l*	*h*	h_1
16	10	12	8,9	10,5	13,5
		0	8,2	11,0	—
20	12	12	12,3	13,4	16,7
		0	13,8	14,0	—
25	16	12	15,0	16,2	20,9
		0	17,1	17,0	—
32	20	12	18,8	21,0	26,9
		0	21,4	22,0	—

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 22708—77	Резцы токарные проходные отогнутые с пластинами из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 22709—77	Резцы токарные подрезные торцовые с пластинами из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры	8
ГОСТ 22710—77	Резцы токарные отрезные из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры . . .	12
ГОСТ 22711—77	Резцы токарные расточные из быстрорежущей стали для обработки сквозных отверстий в пластмассах. Конструкция и размеры	16
ГОСТ 22712—77	Резцы токарные расточные из быстрорежущей стали для обработки глухих отверстий в пластмассах. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 22713—77	Резцы токарные из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Технические условия	22

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *О. Н. Никитина*

Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 11.10.77 Подп. в печ. 02.12.77 2,0 п. л. 1,56 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Почета» Издательство стандартов» Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
ипп. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1359

gost.e-ecolog.ru