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 ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛАСТМАСС

Конструкция и размеры

HSS tipped bent bull-nose tools for plastic cutting. Construction and dimensions

ГОСТ 22708—77

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

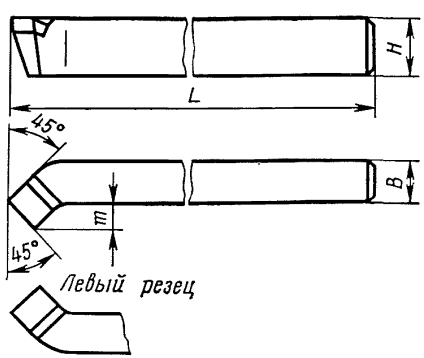
с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на отогнутые проходные 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.



Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1977

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					
3146-0351		3146-0352		3146-0365		3146-0366		16	10	100	7	4101
3146-0353		3146-0354		3146-0367		3146-0368		20	12	120	8	4102
3146-0355		3146-0356		3146-0371		3146-0372		25	16	140	11	4103
3146-0357		3146-0358		3146-0373		3146-0374		32	20	170	14	4104

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

Резец 3146-0353 1 ГОСТ 22708—77

3. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Формы заточки и доводки режущей части резцов указаны в рекомендуемом приложении 2.

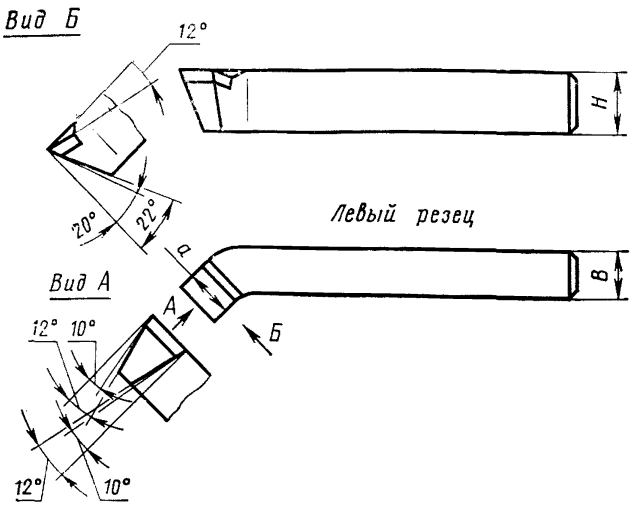
5. Режимы резания для обработки пластмасс с поправочными коэффициентами на скорость резания в зависимости от стойкости и вида обработки приведены в рекомендуемом приложении к ГОСТ 22713—77.

6. Технические требования — по ГОСТ 22713—77.

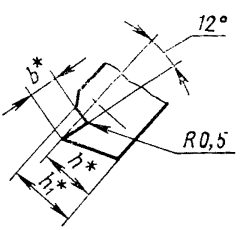
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

Резцы с углом врезки пластины в державку 12°



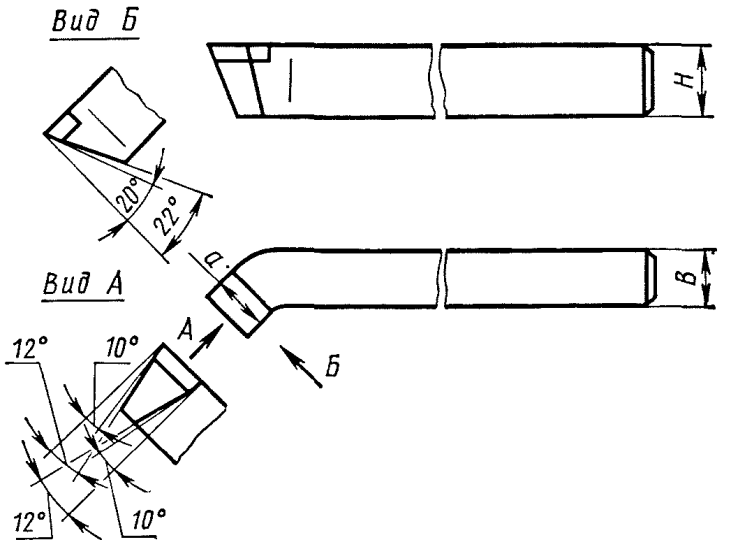
Гнездо под пластину

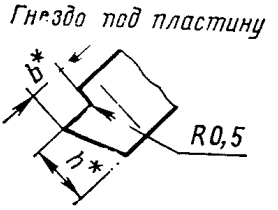


* Размеры для справок.

Черт. 1

Резцы с углом врезки пластины в державку 0°





* Размеры для справок

Черт. 2

Размеры в мм

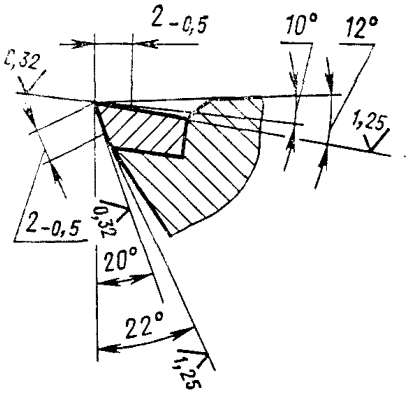
H	B	Угол врезки пластины в державку, град.	a	b	h	h_1
16	10	12	10	6,9	10,5	13,9
		0		8,2	11,0	—
20	12	12	12	6,9	14,5	17,9
		0		8,2	15,0	—
25	16	12	16	8,3	18,4	22,6
		0		9,8	19,0	—
32	20	12	20	11,0	23,2	28,7
		0		13,1	24,0	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

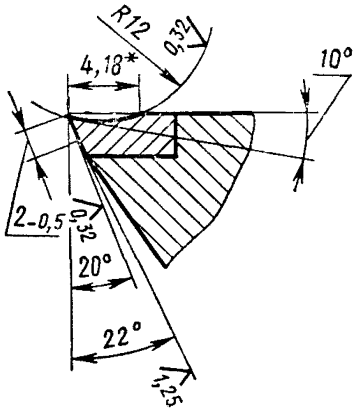
ФОРМЫ ЗАТОЧКИ И ДОВОДКИ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РЕЗЦОВ

Форма заточки 1

Угол врезки пластины в державку 12°

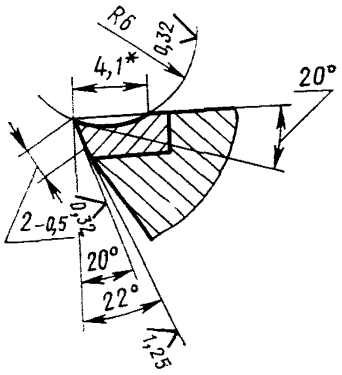


Угол врезки пластины в державку 0°



Форма заточки 1 применяется для обработки текстолита марок Б, ПТ, ПТК

Форма заточки 2

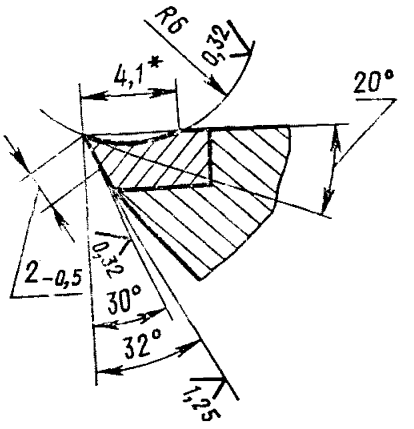


Форма заточки 2 применяется для обработки кордоволокнита поликапролактама, полипропилена, нестабилизированного сажей, сополимера стирола СНП-2, гетинакса, винипласта

* Размеры для справок

Форма заточки 3

Форма заточки 3 применяется для обработки полиэтилена низкого давления, полиэтилена высокого давления, полипропилена, стабилизированного сажей 7%



*Размер для справок

Примечание. При доводке резцов эльборовыми кругами допускается провисание пластин из быстрорежущей стали до 0,8 мм для резцов сечением до 20×12 мм; до 0,4 мм для резцов сечением свыше 20×12 мм.

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