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

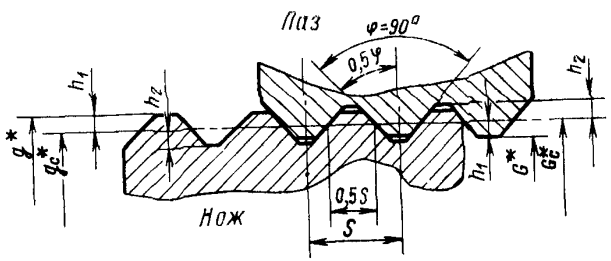
с 01.07 1972 г.

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_c, g и g_c — 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 q_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.

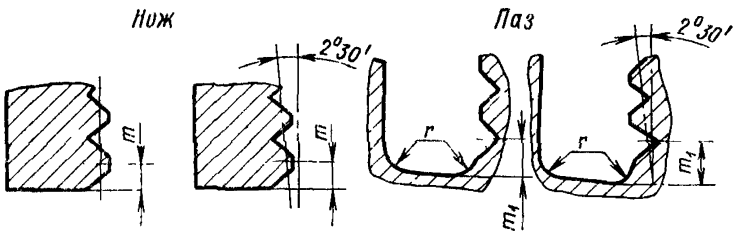
Ножи и пазы с шагом рифлений 1 и 0,75 мм изготовляются с продольным уклоном.

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

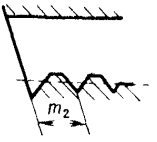
мм

Шаг рифлений S	m		m_1		
	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*

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. Миндауго, 12/14. Зак. 3035

Цена 3 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$с^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н/м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж / с	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot с$	$с \cdot А$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	Вт / А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	Кл / В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	В / А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	А / В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	Вб / А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$кд \cdot ср$ *
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$ *
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$с^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.

gost.e-ecolog.ru