



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

РИФЛЕНИЯ И УГЛЫ УКЛОНА НОЖЕЙ
И ПАЗОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Размеры

Currugated and inclination angles of blades
and slots of cutting tools. SizesГОСТ
2568—71*Взамен
ГОСТ 2568—44Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 10 марта 1971 г. № 403 срок введения установлен

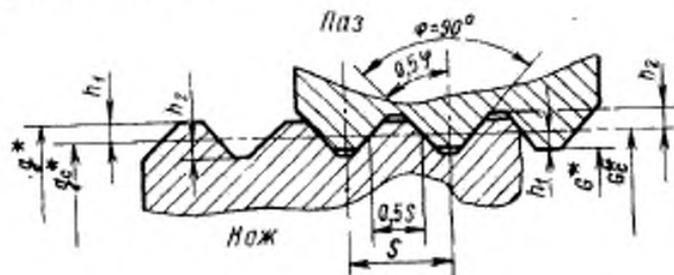
с 01.07 1972 г.

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, G₀, g и g₀ — устанавливаются соответствующими стандартами на режущий инструмент.

Таблица 1

мм		
Шаг рифлений S	Высота головки h_1	Глубина впадин 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_0 и ширины паза G и G_0 по табл. 2.

Таблица 2

Шаг рифлений S	мм			
	Предельные отклонения размеров			
	g	g_0	G	G_0
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 изготавливать ножи из быстрорежущей стали с предельными отклонениями по толщине ножа g_0 , равными, мм:

- +0,06 — для шага рифлений 1,5 мм
- 0,07
- +0,04 — для шага рифлений 1,0 мм
- 0,05
- +0,03 — для шага рифлений 0,75 мм.
- 0,04

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Предельные отклонения половины угла профиля (угла наклона сторон профиля к плоскости, параллельной направлению рифлений) не должны превышать $\pm 45'$.

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 изготавливаются с уклоном вдоль рифлений или с двойным уклоном — вдоль и поперек рифлений.

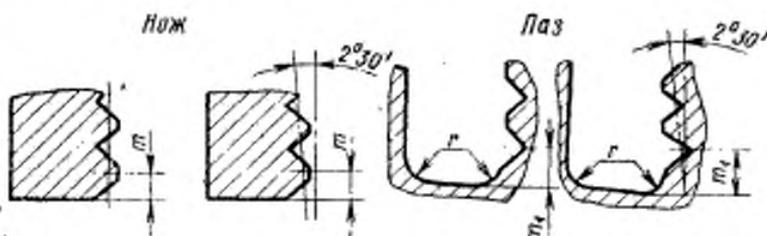
Ножи и пазы с шагом рифлений 1 и 0,75 мм изготавливаются с продольным уклоном.

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	$5^{\circ} \pm 5'$
при шаге рифлений 0,75 мм	$3^{\circ} \pm 5'$

7. Угол поперечного уклона, измеряемый в плоскости, перпендикулярной к проекции направления рифлений на плоскость гладкой стороны ножа и паза, должен быть $2^{\circ}30' \pm 5'$.

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

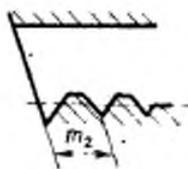
Таблица 3

Шаг рифлений S	мм				r
	m		m_1		
	Номян.	Пред. откл.	Номян.	Пред. откл.	
1,50	0,75	$\pm 0,20$	1,8	$\pm 0,2$	0,5
1,00	0,50	$\pm 0,15$	1,0	$+0,2$	0,3
0,75	0,30	$\pm 0,10$	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. Мигяй*

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

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