



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

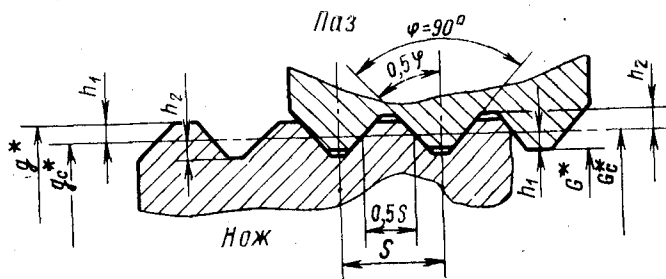
с 01.07 1972 г.

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

\*  $G$ ,  $G_c$ ,  $g$  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

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 изготавливать ножи из быстрорежущей стали с предельными отклонениями по толщине ножа  $g_c$ , 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.

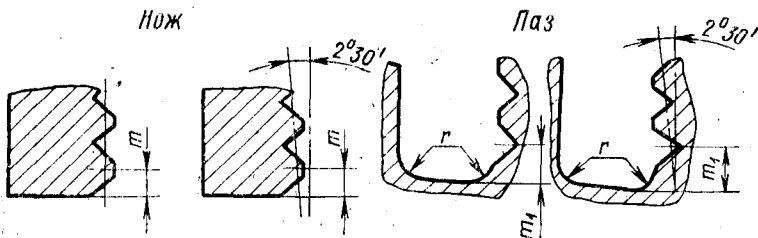
Ножи и пазы с шагом рифлений 1 и 0,75 мм изготавливаются с продольным уклоном.

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

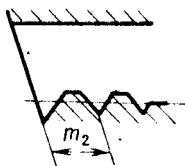
Таблица 3

Шаг рифлений $S$	мм				
	$m$		$m_1$		$r$
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	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. 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

### 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
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>			
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	—	$s^{-1}$
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 · 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.