



14700-69
ЧЧЧ. 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**НОЖИ, ОСНАЩЕННЫЕ
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ, ДЛЯ ДВУХ- И
ТРЕХСТОРОННИХ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14700—69

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митий*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 16.11.89 Подп. в печ. 23.03.90 0,5 усл. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л.
Тир. 3000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дауниус и Гирено, 39. Зак. 2417.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НОЖИ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ,
ДЛЯ ДВУХ- И ТРЕХСТОРОННИХ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

ГОСТ

14700—69*

Конструкция и размеры

Carbide-tipped blades for double- and three-side
disk cutters. Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 9406—60,
кроме клиньев
и МН 1000—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 632
срок введения установлен
Прозведен в 1984 г.

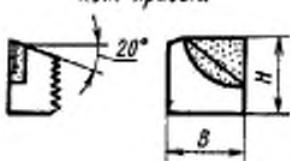
с 01.07.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и основные размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Рекомендуемые размеры ножей указаны в приложении.

Нож правый



Нож левый



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1988 г.) с Изменением № 2, утвержденным
в мае 1984 г. (ИУС № 9—84).

© Издательство стандартов, 1984

Размеры, мм

Правые		Левые		H	B	Номера пластин твердого сплава по ГОСТ 25405-52	
Обозначения	Применя- мость	Обозначения	Применя- мость			первых	левых
2026-0021		2026-0022			12	20010	20010
2026-0023		2026-0024		20	16	20050	20050
2026-0025		2026-0026			20		
2026-0027		2026-0028			11	20010	20010
2026-0029		2026-0030		22	14	20030	20030
2026-0031		2026-0032			18	20050	20050
2026-0033		2026-0034			22	20070	20080
2026-0035		2026-0036			12	20010	20010
2026-0037		2026-0038		25	16		
2026-0039		2026-0040			20	20050	20050
2026-0041		2026-0042			25	20070	20080
2026-0043		2026-0044			11	20010	20010
2026-0045		2026-0046			14	20030	20030
2026-0047		2026-0048		28	18	20050	20050
2026-0049		2026-0050			22	20070	20080
2026-0051		2026-0052			28	20090	20100
2026-0053		2026-0054			12	20010	20010
2026-0055		2026-0056			16		
2026-0057		2026-0058		30	20	20050	20050
2026-0059		2026-0060			25	20070	20080
2026-0061		2026-0062			32	20090	20100
2026-0063		2026-0064			14	20030	20030
2026-0065		2026-0066			18	20050	20050
2026-0067		2026-0068		32	22	20070	20080
2026-0069		2026-0070			28		
2026-0071		2026-0072			36	20090	20100

Пример условного обозначения правого ножа $H=20$ мм и $B=16$ мм, оснащенного твердым сплавом марки Т15К6:

Нож 2026-0023 Т15К6 ГОСТ 14700—69

То же, левого:

Нож 2026-0024 Т15К6 ГОСТ 14700—69

(Измененная редакция, Изм. № 2):

2. Рифления — по ГОСТ 2568—71.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

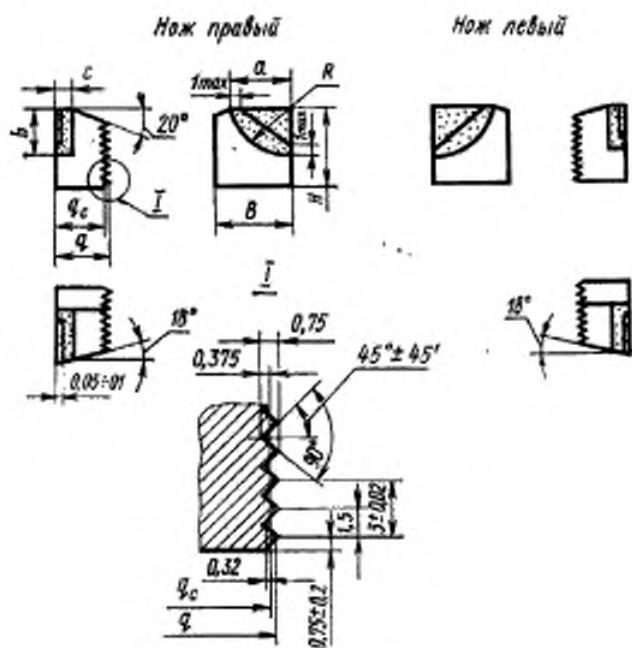
4. Заточка ножей предварительная. Окончательная заточка ножей производится на фрезе в собранном виде.

5. Допускается изготовление ножей для фрез шириной до 18 мм без рифлений по чертежам, утвержденным в установленном порядке, при условии обеспечения эксплуатационных качеств фрез.

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77.

7. (Исключен, Изм. № 2).

1. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Размеры, мм

Таблица 1

Диаметр фрезы	Ширина фрезы	<i>H</i>	<i>B</i>	q_c -0,07	$\frac{a}{0,1}$	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>R</i>	Номера пластин по ГОСТ 25406-82	
										правых	левых
100	14	20	12	8	8,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16								
	22		20	10	10,3	16	12	3,0	12,5	20050	20050
125	12	22	11	8	8,3	10	8		8,0	20010	20010
	16		14								
	20		18	10	10,3	16	12	3,0	12,5	20050	20050
	25		22	12	12,3	20	16	3,5	16,0	20070	20080

Продолжение табл. 1
Размеры, мм

Диаметр фрезы	Ширина фрезы	H	B	q _c -0,07	q ₁ -0,1	a	b	c	R	Номера пластины по ГОСТ 25406-82	
										правых	левых
160	14	25	12	10	10,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	22		20			12	16	3,5	16,0	20070	20080
	28		25			20	16	4,0	20,0	20090	20100
180	12	28	11	10	10,3	10	8	2,5	8,0	20010	20010
	16		14			12	10	3,0	10,0	20030	20030
	20		18			16	12	3,5	12,5	20050	20050
	25		22			20	16	3,5	16,0	20070	20080
200	32	30	28	14	14,3	25	20	4,0	20,0	20090	20100
	14		12			10	8	2,5	8,0	20010	20010
	18		16			16	12	3,0	12,5	20050	20050
	22		20			20	16	3,5	16,0	20070	20080
224	28	32	25	14	14,3	25	20	4,0	20,0	20090	20100
	36		32			25	20	4,0	20,0	20090	20100
	16		14			12	10	2,5	10,0	20030	20030
	20		18			16	12	3,0	12,5	20050	20050
250	25	32	22	14	14,3	20	16	3,5	16,0	20070	20080
	32		28			25	20	4,0	20,0	20090	20100
	40		36			25	20	4,0	20,0	20090	20100

(Измененная редакция, Изд. № 2).

2. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений не должны превышать $\pm 0,03$ мм.

3. Рекомендуемое назначение ножей должно соответствовать табл. 2.

Таблица 2
Размеры, мм

Обозначения		H	B	Рекомендуемое назначение ножей для фрез					
правых	левых			двухсторонних		трехсторонних			
				диаметр	Ширина	диаметр	Ширина		
2026-0021	2026-0022	12				100	14		
2026-0023	2026-0024	20	16	100	18	100	18		
2026-0025	2026-0026		20				22		

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначения		H	B	Рекомендуемое назначение ножей для фрез			
правых	левых			для двухсторонних	для трехсторонних	Диаметр	Ширина
2026-0027	2026-0028		11				12
2026-0029	2026-0030	22	14	125	20	125	16
2026-0031	2026-0032		18				20
2026-0033	2026-0034		22				25
2026-0035	2026-0036		12				14
2026-0037	2026-0038	25	16	160	22	160	18
2026-0039	2026-0040		20				22
2026-0041	2026-0042		25				28
2026-0043	2026-0044		11				12
2026-0045	2026-0046		14				16
2026-0047	2026-0048	28	18	180 и 200	25	180 и 200	20
2026-0049	2026-0050		22				25
2026-0051	2026-0052		28				32
2026-0053	2026-0054		12				14
2026-0055	2026-0056		16				18
2026-0057	2026-0058	30	20	224 и 250	28	224 и 250	22
2026-0059	2026-0060		25				28
2026-0061	2026-0062		32				36
2026-0063	2026-0064		14				16
2026-0065	2026-0066		18				20
2026-0067	2026-0068	32	22	315	32	315	25
2026-0069	2026-0070		28				32
2026-0071	2026-0072		36				40

(Измененная редакция, Изд. № 2).

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г23

ГОСТ 14700—69 Ножи, оснащенные твердым сплавом, для дву- и трехсторонних дисковых фрез. Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пункт 2. Заменена ссылка:

ГОСТ 2568—44 на ГОСТ 2568—71

Пункт 7 изложен в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14700—69)

«7. Маркировать: две последние цифры обозначения, марку твердого сплава и товарный знак. Допускается маркировка на передней поверхности ножа».

Приложение. Таблица 1. Заменена ссылка:

ГОСТ 2209—66 на ГОСТ 2209—69.

Срок введения изменения № 1 1/1—72
(Пост. № 2131 28/XII—71. Информ. указатель стандартов № 2 1972 г.)
