



**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

Carrugat 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

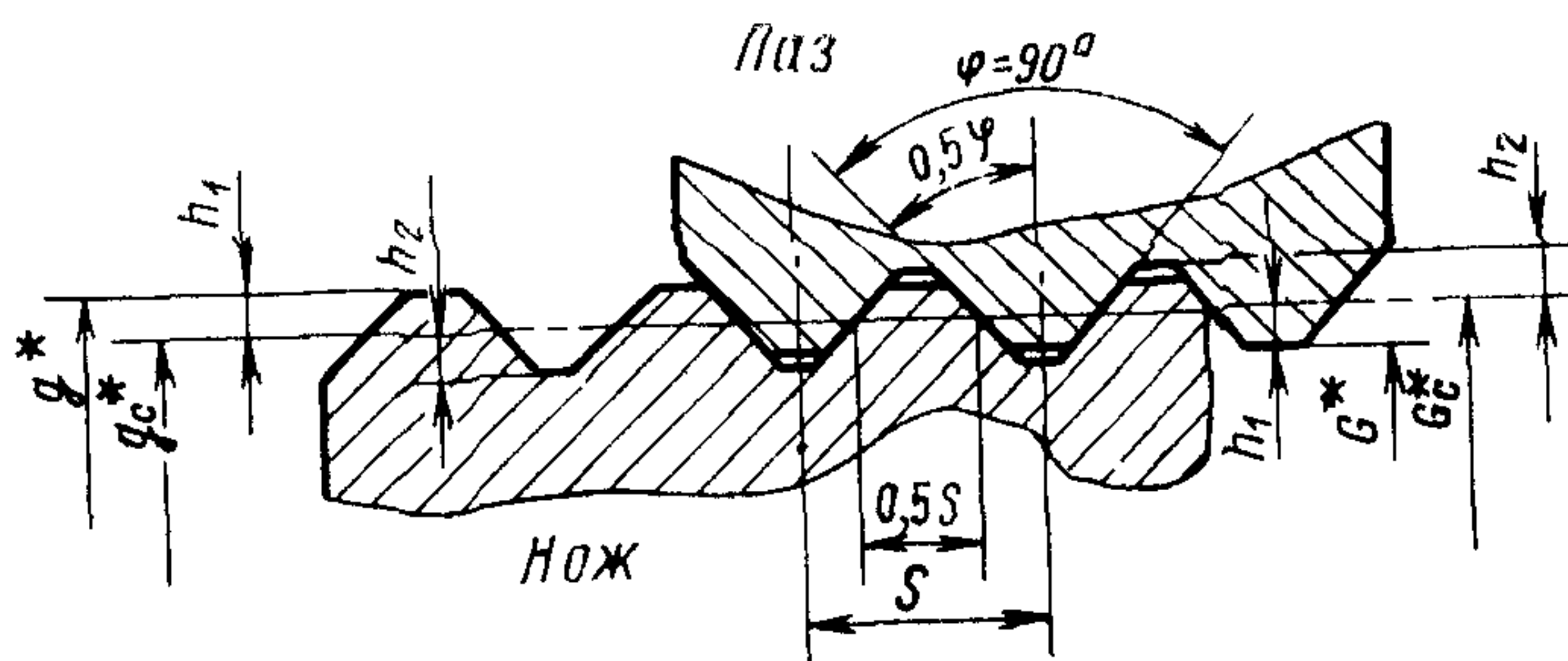
с 01.07 1972 г.

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 $S$	мм			
	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.

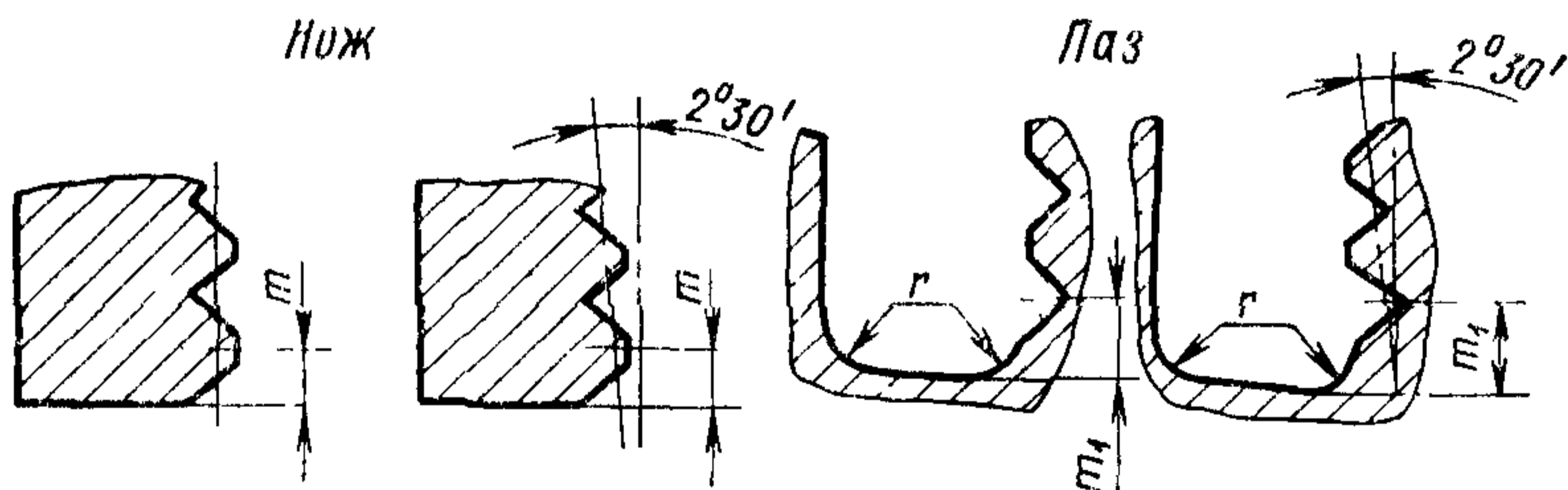
Ножи и пазы с шагом рифлений 1 и 0,75 мм изготавливаются с продольным уклоном.

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

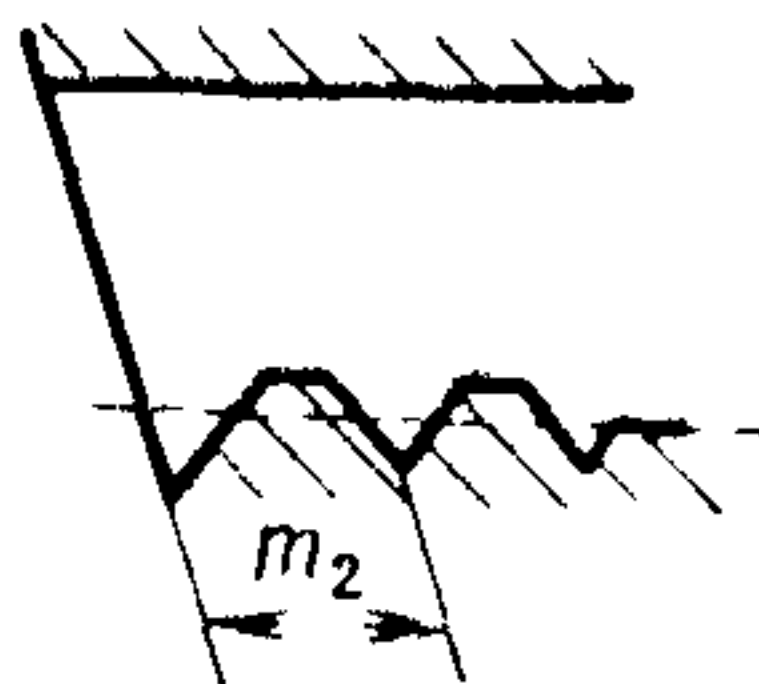
Таблица 3

Шаг рифлений <i>S</i>	мм				
	<i>m</i>		<i>m<sub>1</sub></i>		
	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

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
<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	—	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$N/m^2$	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$N \cdot m$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж / с$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$A \cdot c$	$c \cdot A$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт / A$	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$Кл / В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В / A$	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$A / В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot c$	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб / м^2$	$kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб / A$	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд · ср
Освещенность	люкс	лк	—	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$c^{-1}$
Доза излучения	грэи	Гр	—	$m^2 \cdot c^{-2}$

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