



**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

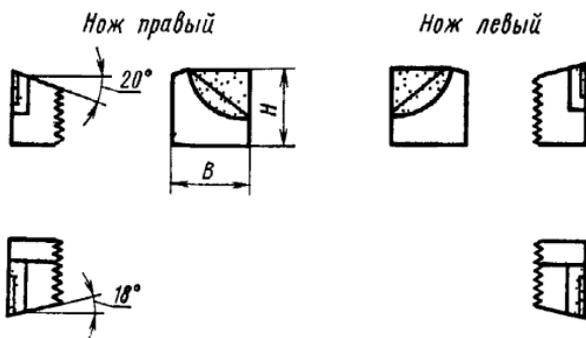
**НОЖИ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ,
ДЛЯ ДВУХ- И ТРЕХСТОРОННИХ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ****ГОСТ
14700—69*****Конструкция и размеры**Carbide-tipped blades for double- and three-side
disk cutters. Construction and dimensions**Взамен
ГОСТ 9406—60,
кроме клиньев
и МН 1000—60**Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Со-
вете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 632
срок введения установлен

с 01.07.70

Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону1. Конструкция и основные размеры ножей должны соответ-
ствовать указанным на чертеже и в таблице.

Рекомендуемые размеры ножей указаны в приложении.



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 25408—82 | |
|-------------|--------------------|-------------|--------------------|----|----|---|-------|
| Обозначения | Применяе- мость | Обозначения | Применяе- мость | | | правых | левых |
| 2026-0021 | | 2026-0022 | | 20 | 12 | 20010 | 20010 |
| 2026-0023 | | 2026-0024 | | | 16 | 20050 | 20050 |
| 2026-0025 | | 2026-0026 | | | 20 | | |
| 2026-0027 | | 2026-0028 | | 22 | 11 | 20010 | 20010 |
| 2026-0029 | | 2026-0030 | | | 14 | 20030 | 20030 |
| 2026-0031 | | 2026-0032 | | | 18 | 20050 | 20050 |
| 2026-0033 | | 2026-0034 | | | 22 | 20070 | 20080 |
| 2026-0035 | | 2026-0036 | | 25 | 12 | 20010 | 20010 |
| 2026-0037 | | 2026-0038 | | | 16 | 20050 | 20050 |
| 2026-0039 | | 2026-0040 | | | 20 | | |
| 2026-0041 | | 2026-0042 | | 28 | 25 | 20070 | 20080 |
| 2026-0043 | | 2026-0044 | | | 11 | 20010 | 20010 |
| 2026-0045 | | 2026-0046 | | | 14 | 20030 | 20030 |
| 2026-0047 | | 2026-0048 | | 30 | 18 | 20050 | 20050 |
| 2026-0049 | | 2026-0050 | | | 22 | 20070 | 20080 |
| 2026-0051 | | 2026-0052 | | | 28 | 20090 | 20100 |
| 2026-0053 | | 2026-0054 | | 32 | 12 | 20010 | 20010 |
| 2026-0055 | | 2026-0056 | | | 16 | 20050 | 20050 |
| 2026-0057 | | 2026-0058 | | | 20 | | |
| 2026-0059 | | 2026-0060 | | 32 | 25 | 20070 | 20080 |
| 2026-0061 | | 2026-0062 | | | 32 | 20090 | 20100 |
| 2026-0063 | | 2026-0064 | | | 14 | 20030 | 20030 |
| 2026-0065 | | 2026-0066 | | 32 | 18 | 20050 | 20050 |
| 2026-0067 | | 2026-0068 | | | 22 | 20070 | 20080 |
| 2026-0069 | | 2026-0070 | | | 28 | 20090 | 20100 |
| 2026-0071 | | 2026-0072 | | 36 | | | |

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 — Н14, 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.

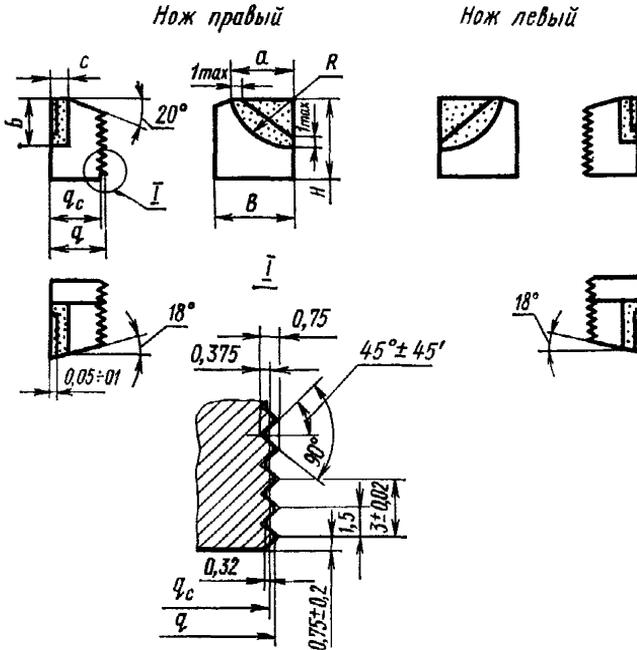


Таблица 1

Размеры, мм

| Диаметр фрезы | Ширина фрезы | H | B | qc -0,07 | q -0,1 | a | b | c | R | Номера пластин по ГОСТ 25408—82 | |
|---------------|--------------|----|----|-------------|-----------|----|----|-----|------|---------------------------------|-------|
| | | | | | | | | | | правых | левых |
| 100 | 14 | 20 | 12 | 8 | 8,3 | 10 | 8 | 2,5 | 8,0 | 20010 | 20010 |
| | 18 | | 16 | 10 | 10,3 | 16 | 12 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 22 | | 20 | | | | | | | | |
| 125 | 12 | 22 | 11 | 8 | 8,3 | 10 | 8 | 2,5 | 8,0 | 20010 | 20010 |
| | 16 | | 14 | 10 | 10,3 | 16 | 12 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 20 | | 18 | 16 | 12 | 10 | 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 -0,1 | a | b | c | R | Номера пластин по ГОСТ 25408—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 | | | 20 | 16 | 3,5 | 16,0 | 20070 | 20080 |
| | 28 | | 25 | | | 20 | 16 | 3,5 | 16,0 | 20070 | 20080 |
| 180 и 200 | 12 | 28 | 11 | 10 | 10,3 | 10 | 8 | 2,5 | 8,0 | 20010 | 20010 |
| | 16 | | 14 | | | 12 | 10 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 20 | | 18 | | | 16 | 12 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 25 | | 22 | | | 20 | 16 | 3,5 | 16,0 | 20070 | 20080 |
| 224 и 250 | 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 | 12 | 12,3 | 16 | 12 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 22 | | 20 | 20 | 16 | 3,5 | 16,0 | 20070 | 20080 | | |
| 315 | 28 | 32 | 25 | 14 | 14,3 | 25 | 20 | 4,0 | 20,0 | 20090 | 20100 |
| | 16 | | 14 | 12 | 10 | 2,5 | 10,0 | 20030 | 20030 | | |
| | 20 | | 18 | 12 | 12,3 | 16 | 12 | 3,0 | 12,5 | 20050 | 20050 |
| | 25 | | 22 | 20 | 16 | 3,5 | 16,0 | 20070 | 20080 | | |
| | 32 | | 28 | 14 | 14,3 | 25 | 20 | 4,0 | 20,0 | 20090 | 20100 |
| | 40 | | 36 | | | | | | | | |

(Измененная редакция, Изм. № 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 | 20 | 12 | 100 | 18 | 100 | 14 |
| 2026-0023 | 2026-0024 | | 16 | | | | 18 |
| 2026-0025 | 2026-0026 | | 20 | | | | 22 |

Размеры, мм

| Обозначения | | H | B | Рекомендуемое назначение ножей для фрез | | | |
|-------------|-----------|----|----|---|--------|---------------|--------|
| | | | | двухсторонних | | трехсторонних | |
| | | | | Диаметр | Ширина | Диаметр | Ширина |
| 2026-0027 | 2026-0028 | 22 | 11 | 125 | 20 | 125 | 12 |
| 2026-0029 | 2026-0030 | | 14 | | | | 16 |
| 2026-0031 | 2026-0032 | | 18 | | | | 20 |
| 2026-0033 | 2026-0034 | | 22 | | | | 25 |
| 2026-0035 | 2026-0036 | 25 | 12 | 160 | 22 | 160 | 14 |
| 2026-0037 | 2026-0038 | | 16 | | | | 18 |
| 2026-0039 | 2026-0040 | | 20 | | | | 22 |
| 2026-0041 | 2026-0042 | | 25 | | | | 28 |
| 2026-0043 | 2026-0044 | 28 | 11 | 180 и 200 | 25 | 180 и 200 | 12 |
| 2026-0045 | 2026-0046 | | 14 | | | | 16 |
| 2026-0047 | 2026-0048 | | 18 | | | | 20 |
| 2026-0049 | 2026-0050 | | 22 | | | | 25 |
| 2026-0051 | 2026-0052 | 30 | 28 | 224 и 250 | 28 | 224 и 250 | 32 |
| 2026-0053 | 2026-0054 | | 12 | | | | 14 |
| 2026-0055 | 2026-0056 | | 16 | | | | 18 |
| 2026-0057 | 2026-0058 | | 20 | | | | 22 |
| 2026-0059 | 2026-0060 | 32 | 25 | 315 | 32 | 315 | 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, Изм. № 2).

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Г р у п п а 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.)

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

Сдано в наб 16 11 89 Подп. в печ. 23.03.90 0,5 усл. п. 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 Даряус и Гирено, 39. Зак. 2417.