

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14700—69

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

Конструкция и размеры

Carbide-tipped blades for double- and three-side
disk cutters. Construction and dimensions

**ГОСТ
14700—69***

**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

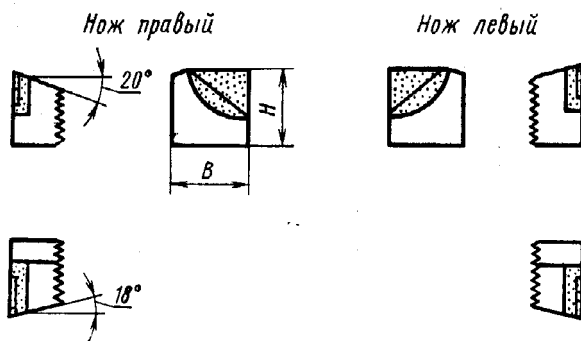
с 01.07.70

Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. Конструкция и основные размеры ножей должны соответ-
ствовать указанным на чертеже и в таблице.**

Рекомендуемые размеры ножей указаны в приложении.



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			18	20050	20050
2026-0049		2026-0050			22	20070	20080
2026-0051		2026-0052			28	20090	20100
2026-0053		2026-0054			30	12	20010
2026-0055		2026-0056		16		20050	20050
2026-0057		2026-0058		20			
2026-0059		2026-0060		25		20070	20080
2026-0061		2026-0062		32	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	20090	20100
2026-0071		2026-0072			36		

Пример условного обозначения правого ножа Н = 20 мм и В = 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 — $\pm IT_{14/2}$.

(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).