

УДК 621.941.025.7:006.354

Группа Г23
2130-0000 2130-0100
2130-0150 2130-0200

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ
18884-73*

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Конструкция и размеры

Carbide-tipped cutting-off turning tools.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 6743-61
в части типа IX;
МН 5204-64;
МН 596-64;
МН 598-64;
МН 597-64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1973 г. № 1429 срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные отрезные резцы общего назначения с напаянными пластинами из твердого сплава.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ
22735-77*

Основные размеры

Carbide tipped drills with straight shank.
Basic dimensions

Взамен
ГОСТ 6647-64 —
в части типа I;
МН 316-65; МН 317-65
в части типа Б

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 октября 1977 г. № 2442 срок действия установлен

с 01.01.79

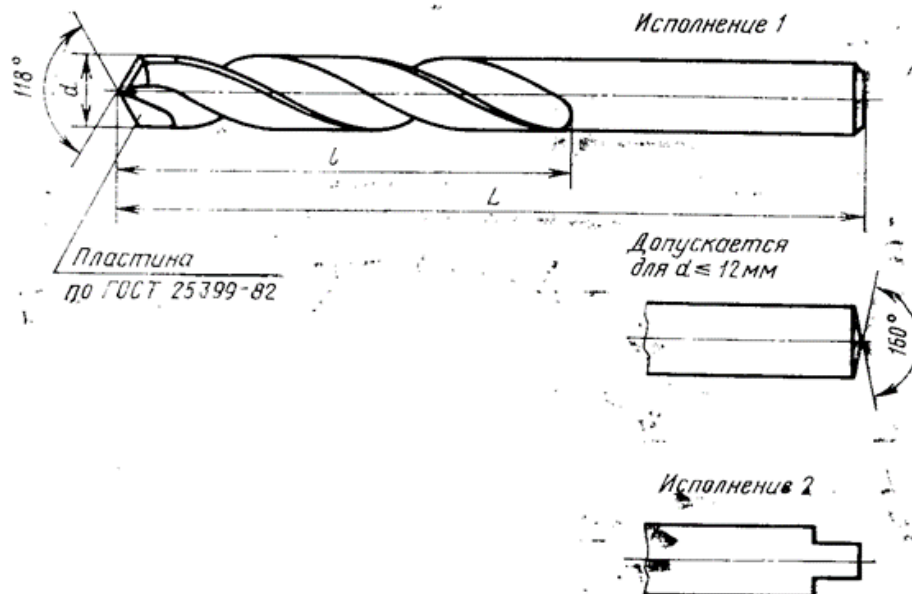
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком, оснащенные пластинами из твердого сплава диаметром от 5 до 16 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Основные размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ
22735-77*

Основные размеры

Carbide tipped drills with straight shank.
Basic dimensions

Взамен
ГОСТ 6647-64 —
в части типа I;
МН 316-65; МН 317-65
в части типа Б

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 октября 1977 г. № 2442 срок действия установлен

с 01.01.79

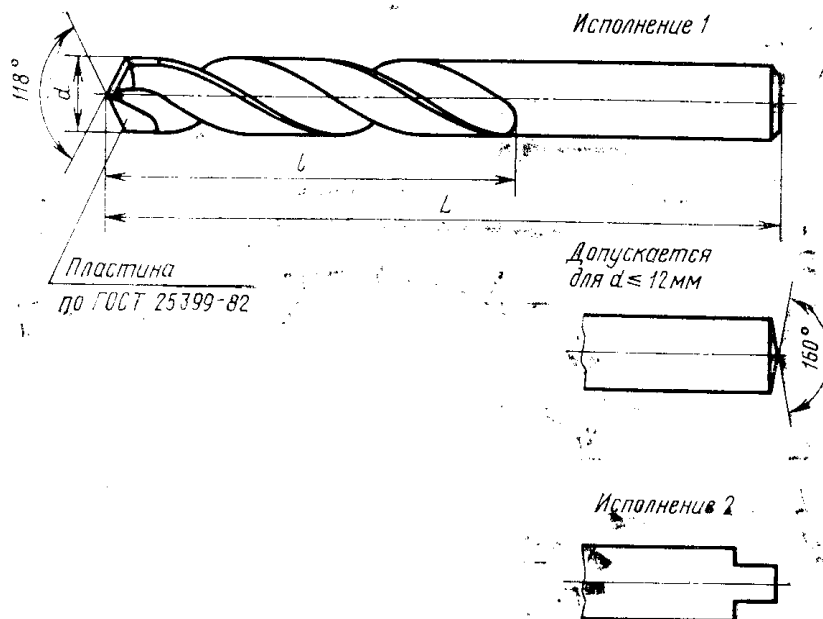
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком, оснащенные пластинами из твердого сплава диаметром от 5 до 16 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Основные размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ
22736-77*

Основные размеры

Carbide tipped drills with taper shank.
Basic dimensions

Взамен
ГОСТ 6647-64
в части типа II;
МН 318-65 и МН 319-65
в части типа Б

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 октября 1977 г. № 2442 срок действия установлен

с 01.01.79

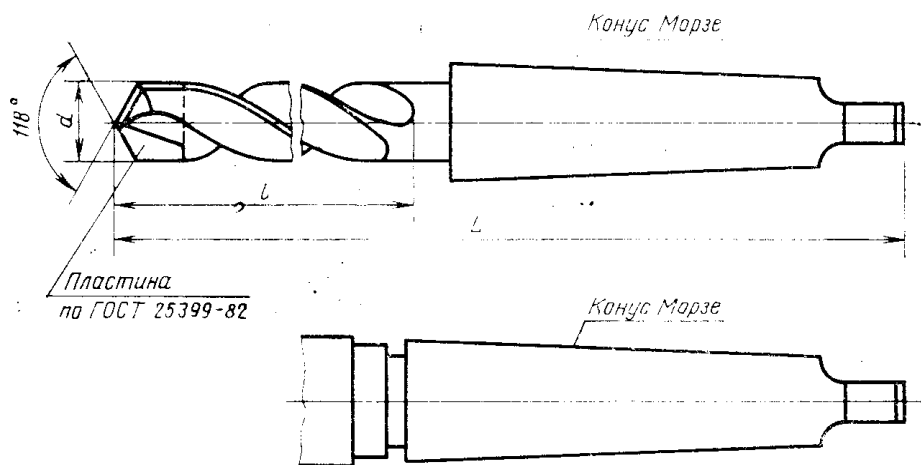
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с коническим хвостовиком, оснащенные пластинами из твердого сплава диаметром от 10 до 30 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Основные размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Стандарты 200

УДК 621.992.3 : 006.354

Группа Г23
2650-1300
2650-2000
2654-0150

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

Технические условия

Circular screw dies.
Specifications

ГОСТ

9740—71

Т

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные плашки, предназначенные для нарезания метрической резьбы от М1 до М68 по ГОСТ 24705, 6 и 8-й степеней точности и трубной цилиндрической резьбы от $G 1/16$ до $G 2 1/4$ по ГОСТ 6357 классов точности А и В.

Плашки круглые ручные предназначены для слесарных работ и работ по нарезанию резьбы с использованием воротка или плашкодержателя, при невращающейся плашке на станках общего назначения. Плашки круглые машинные применяют для работ на токарных автоматах.

Требования разд. 1, 2, 3, пп. 3б.11 ÷ 3б.15 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Плашки круглые для метрической резьбы должны изготавливаться трех типов:

- 1 — для резьб диаметром от 1 мм до 3 мм;
- 2 — для резьб диаметром от 1 мм до 6 мм;
- 3 — для резьб диаметром св. 6 мм до 68 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

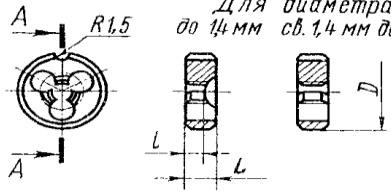
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Иллюстрация отсутствует

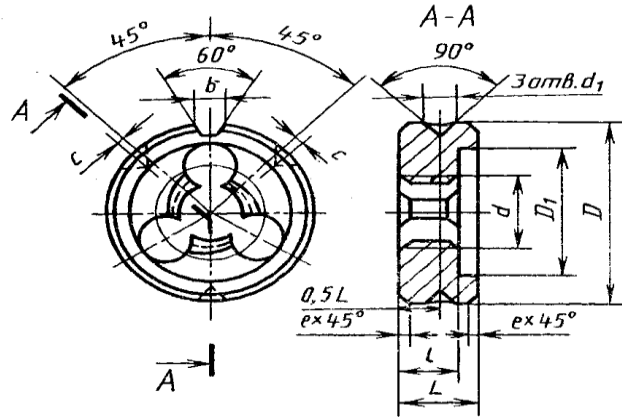
Тип 1

A-A

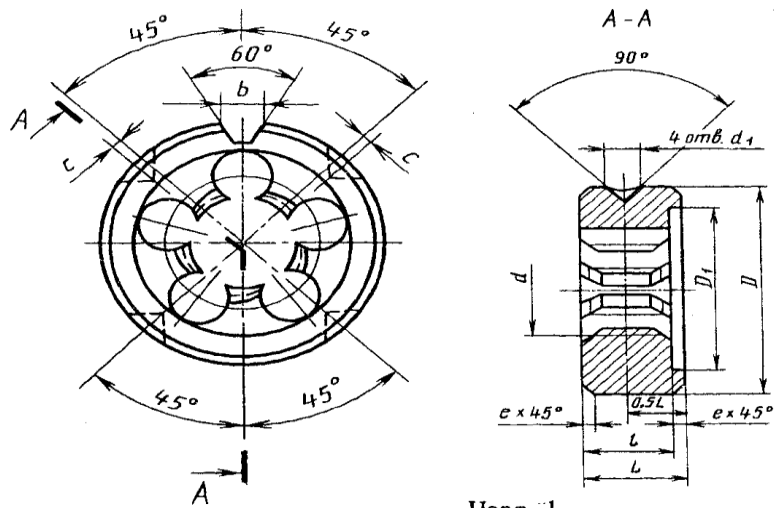
Для диаметра d :
до 1,4 мм св. 1,4 мм до 3 мм



Тип 2



Тип 3



Черт. 1