



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛАСТМАСС  
ГОСТ 22708-77—ГОСТ 22713-77**

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор В. А. Грешников  
Руководитель темы С. Б. Футорян  
Исполнитель Б. Е. Кудрявцев

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор В. А. Грешников

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДены В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 сентября 1977 г. № 2316**

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ  
В ПЛАСТМАССАХ**

**Конструкция и размеры**

HSS boring tools for cutting of open-end holes  
in plastics. Construction and dimensions

**ГОСТ  
22711—77**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 сентября 1977 г. № 2316 срок введения установлен

с 01.01 1979 г.

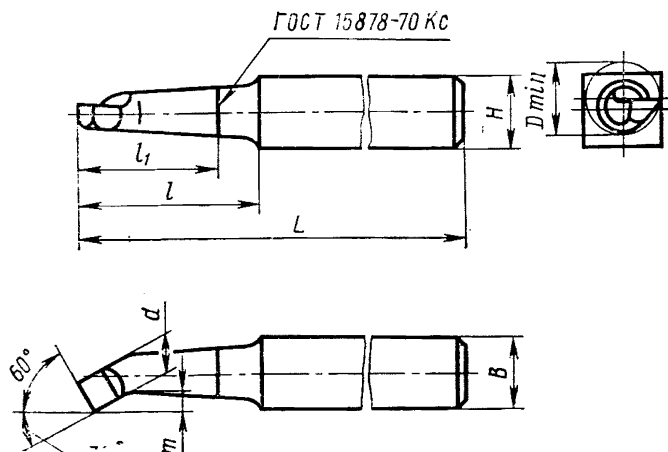
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на расточные токарные резцы из быстрорежущей стали для обработки сквозных отверстий в терморезистивных и термопластичных пластмассах.

Стандарт в части размеров сечений державок резцов полностью соответствует стандарту СЭВ СТ СЭВ 153—75.

2. Конструкция и размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм									
Обозначение	Применяемость	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>d</i>	<i>m</i>	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия. <i>D</i> <sub>min</sub>
3146-0443		16	16	120	25	28	8	3,5	14
3146-0444	140			40					
3146-0445	170			60					
3146-0446		20	20	140	40	30	12	5,5	21
3146-0447	170			70					
3146-0448	200			80					
3146-0449		25	25	240	100		19	8,0	34

Пример условного обозначения расточного реза сечением  $H \times B = 20 \times 20$  мм длиной  $L = 170$  мм, формой заточки 1:

*Резец 3146-0447 1 ГОСТ 22711—77*

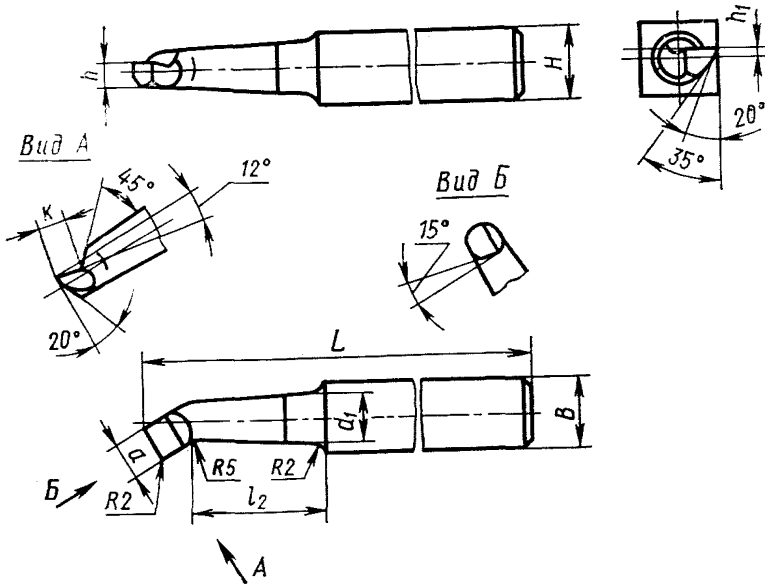
3. Элементы конструкции и геометрические параметры резов указаны в рекомендуемом приложении.

4. Формы заточки и доводки режущей части резов указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 22708—77.

5. Режимы резания для обработки пластмасс с поправочными коэффициентами на скорость резания в зависимости от стойкости и вида обработки приведены в рекомендуемом приложении к ГОСТ 22713—77.

6. Технические требования — по ГОСТ 22713—77.

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ**



мм

$H$	$B$	$L$	$l_2$	$d_1$	$h$	$h_1$	$K$	$a$
16	16	120	15	9,5	6,4	4	7	8
		140	30					
		170	48					
20	20	140	26	15,0	9,6	6	8	10
		170	56					
		200	64					
25	25	250	79	24,0	15,2	9	12	14

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 22708—77	Резцы токарные проходные отогнутые с пластинами из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры . . . . .	1
ГОСТ 22709—77	Резцы токарные подрезные торцовые с пластинами из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры . . . . .	8
ГОСТ 22710—77	Резцы токарные отрезные из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Конструкция и размеры . . . . .	12
ГОСТ 22711—77	Резцы токарные расточные из быстрорежущей стали для обработки сквозных отверстий в пластмассах. Конструкция и размеры . . . . .	16
ГОСТ 22712—77	Резцы токарные расточные из быстрорежущей стали для обработки глухих отверстий в пластмассах. Конструкция и размеры . . . . .	19
ГОСТ 22713—77	Резцы токарные из быстрорежущей стали для обработки пластмасс. Технические условия . . . . .	22

---

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 11.10.77 Подп. в печ. 02.12.77 2,0 п. л. 1,56 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов» Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1359