

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)**

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ
Основные размеры

Slot milling cutters.
Basic dimensions

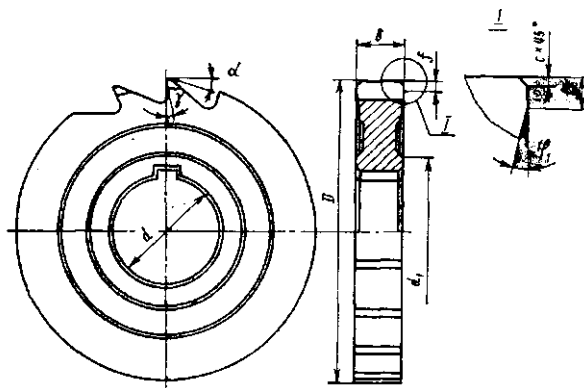
ГОСТ
3964-69

(СТ СЭВ 573-86)

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Допускается замена фаски $s \times 45^\circ$ радиусом R , равным s .

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	При- меняе- мость	D $J_s 16$	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f_1 не более	c_1 не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002			4					
2250-0003			5					
2250-0004			6					
2250-0101			8					
2250-0102			10					
2250-0103		63	4	22	34	16	1,0	0,1
2250-0005			5					
2250-0006			6					
2250-0007			8					
2250-0104			10					
2250-0105			12					
2250-0106		14	27	41	18	1,5	0,3	
2250-0107		5						
2250-0108		6						
2250-0008		8						
2250-0009		10						
2250-0010		12						
2250-0109		14	32	47	20	1,5	0,3	
2250-0111		16						
2250-0112		18						
2250-0113		6						
2250-0114		8						
2250-0011		10						
2250-0012		100	12	32	47	20	1,5	0,3
2250-0013			14					
2250-0014			16					
2250-0115			18					
2250-0116			20					

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D 1, 16	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	e не более				
2250-0117		100	22	32	47	22		0,5				
2250-0118			25									
2250-0015			8									
2250-0119		10	125					32	47	22	0,3	
2250-0016		12										
2250-0121		14										
2250-0017		16										
2250-0122		18										
2250-0018		20										
2250-0123		22										
2250-0019		25										
2250-0124		10		160	40	55	24					1,5
2250-0125		12										
2250-0126		14										
2250-0127		16										
2250-0128		18										
2250-0129		20										
2250-0131		22										
2250-0132		25										
2250-0133		28										
2250-0134		32										
2250-0135		12	200				0,3					
2250-0136		14										
2250-0137		16										
2250-0138		18										
2250-0139		20										
2250-0141		22										
2250-0142		25										
2250-0143		28										

Продолжение табл. 1

Размеры, мм								
Обозначение	При- меняе- мость	D $j_s 16$	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	s не более
2250-0144		200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145	36		0,8					
2250-0146	40							

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D = 80$ мм, шириной $B = 12$ мм для паза по P9:

Фреза 2250—0010 P9 ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

3. Для фрез, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливается: передний угол $\gamma = 15^\circ$; задний угол $\alpha = 20^\circ$; вспомогательный угол в плане $\phi^1 = 1-2^\circ$.

4. По требованию потребителей допускается изготовление фрез с увеличенным числом зубьев.

5. Допускаемые отклонения ширины фрез B должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Ширина фрезы B	Предельные отклонения ширины фрезы B для паза		
	по N 9	по H9	по P9
От 1 до 3	-0,011 -0,029	+0,014 0	-0,017 -0,031
Св. 3 до 6	-0,012 -0,030	+0,018 0	-0,024 -0,042
Св. 6 до 10	-0,014 -0,036	+0,022 0	-0,029 -0,051
Св. 10 до 18	-0,016 -0,043	+0,027 0	-0,035 -0,062
Св. 18 до 28	-0,019 -0,052	+0,033 0	-0,040 -0,073
Св. 28 до 40	-0,020 -0,062	+0,042 0	-0,046 -0,088

(Измененная редакция, Изм. № 3).