



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ  
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ,  
ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДЫМ  
СПЛАВОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 6469—69**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ  
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ  
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ**

**Конструкция и размеры**

Double angle disc cutters with inserted carbide blades. Construction and dimensions

**ГОСТ  
6469—69\***

**Взамен  
ГОСТ 6469—60  
и МН 999—60**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 629 срок введения установлен с 01.07. 1970 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

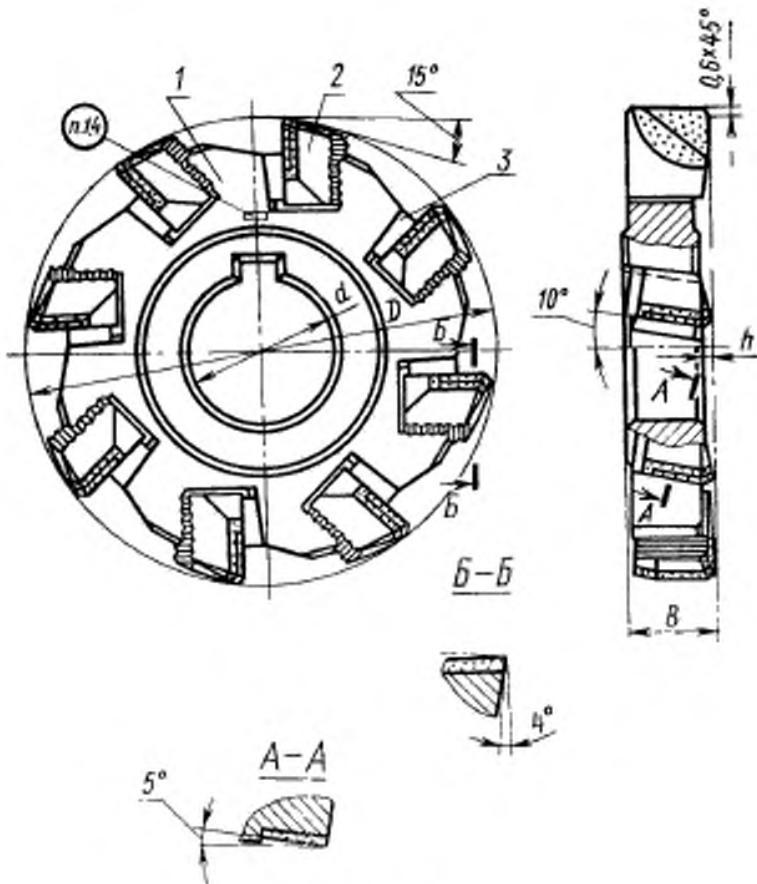
1.1. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**



\* Переиздание августа 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС № 4—1981 г.).



Черт. 1

Таблица 1

Праворежущие	Леворежущие	D	d	Размеры в мм				Дет. I. Корпус		Дет. 2. Нож								
				РНМ	B	h	Число ножей	Праворежущих		Леворежущих								
								праворежущих фрез	леворежущих фрез	правая	левая							
Количество																		
Обозначение детали																		
Обозна- чение фрез	Особен- чина фрез	2245-0002	100	—	18	27	2	8	2245-0001/001	2245-0002/001	2026-0023/001							
		0003	0004	—	32	—	—	—	0003/001	0004/001	2026-0024/001							
		0005	0006	125	—	32	10	—	0005/001	0006/001	—							
		0007	0008	—	40	—	4	—	0007/001	0008/001	2026-0032/001							
		0009	0010	—	60	—	40	—	0009/001	0010/001	2026-0033/001							
		0011	0012	—	160	—	22	50	0011/001	0012/001	2026-0039/001							
		0013	0014	—	180	—	40	—	0013/001	0014/001	2026-0040/001							
		0015	0016	—	—	25	50	14	0015/001	0016/001	2026-0049/001							
		0017	0018	—	200	—	50	—	0017/001	0018/001	2026-0050/001							
		0019	0020	—	—	60	—	5	0019/001	0020/001	—							
		0021	0022	—	—	50	—	16	0021/001	0022/001	—							
		0023	0024	—	224	—	60	—	0023/001	0024/001	—							
		0025	0026	—	—	28	—	50	0025/001	0026/001	2026-0059/001							
		0027	0028	—	250	—	60	—	0027/001	0028/001	—							
		0029	0030	—	—	50	—	7	0029/001	0030/001	2026-0069/001							
		2245-0032	2245-0031	—	315	—	32	60	2245-0031/001	2245-0032/001	2026-0070/001							

Приложение. Фрезы по 1-му ряду диаметром являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=100$  мм,  $d=32$  мм, шириной  $B=18$  мм, оснащенной твердым сплавом марки Т15К6, праворежущей:

**Фреза 2245-0003 Т15К6 6469—69**

То же, леворежущей:

**Фреза 2245-0004 Т15К6 ГОСТ 6469—69**

1.2. Рекомендуемые геометрические параметры фрез указаны в приложении.

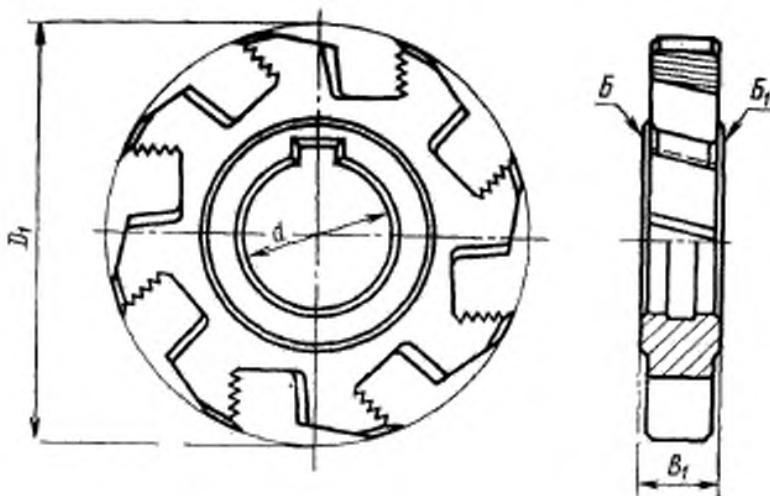
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77..

1.4. Маркировать: обозначение и товарный знак.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ

2.1. Конструкция и основные размеры корпусов (деталь I) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Рекомендуемые размеры корпусов указаны в приложении.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов		$D_1$	$B_1$	$d$ (пред. откл. по Н7)	Число пазов $z$
праворежущих фрез	леворежущих фрез				
2245-0001/001	2245-0002/001	90	16	27	8
0003/001	0004/001			32	
0005/001	0006/001	115	16	32	10
0007/001	0008/001			40	10
0009/001	0010/001	150	18	40	
0011/001	0012/001			50	
0013/001	0014/001	170	20	40	
0015/001	0016/001			50	14
0017/001	0018/001			50	
0019/001	0020/001	188	20	60	
0021/001	0022/001	212	23	50	
0023/001	0024/001			60	16
0025/001	0026/001			50	
0027/001	0028/001	238	23	60	18
0029/001	0030/001			50	
2245-0031/001	2245-0032/001	300	25	60	20

Пример условного обозначения корпуса праворежущей фрезы диаметром  $D_1=90$  мм,  $B_1=16$  мм,  $d=32$  мм:

Корпус 2245-0003/001 ГОСТ 6469—69

То же, корпуса леворежущей фрезы:

Корпус 2245-0004/001 ГОСТ 6469—69

2.2. Отклонение от перпендикулярности торцов  $B$  и  $B_1$  относительно оси отверстия не должно превышать 0,015 мм.

2.3. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

2.4. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

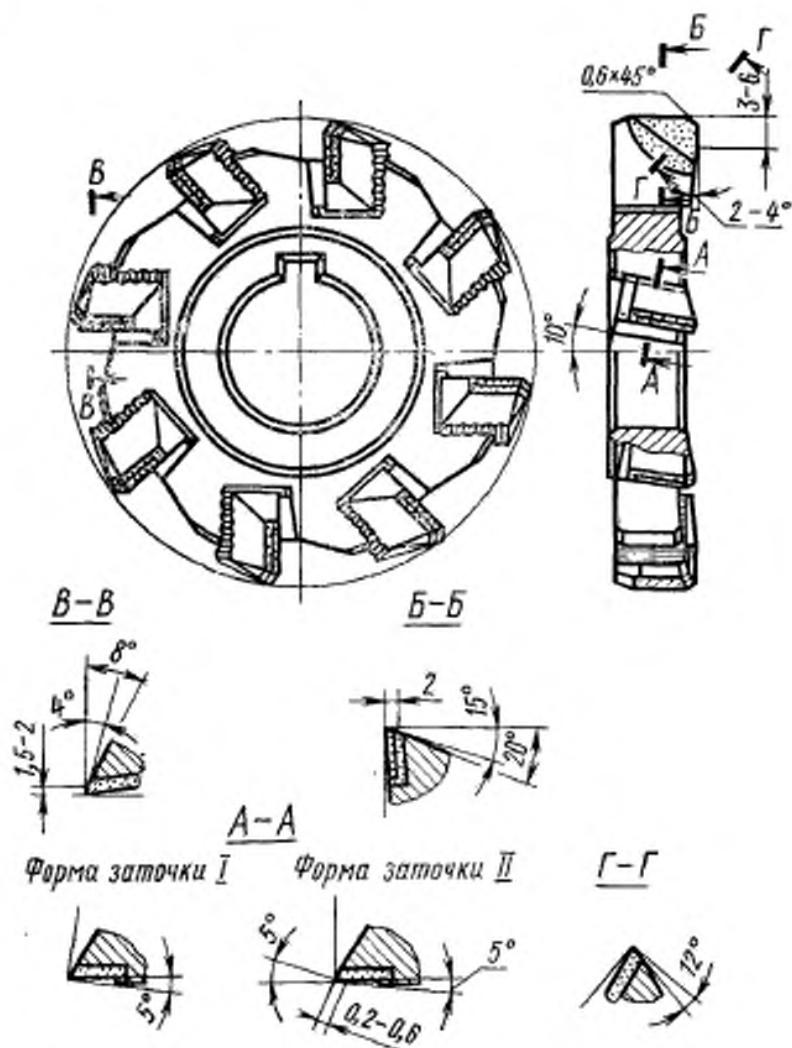
2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Острые кромки притупить.

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

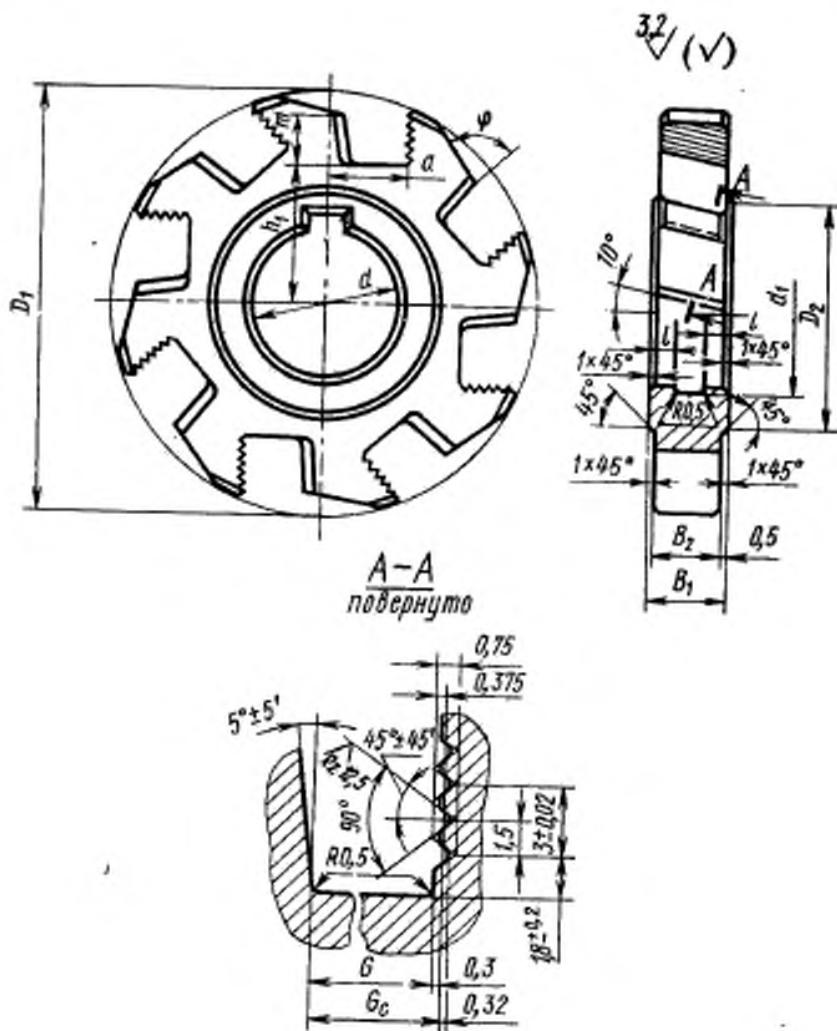
1. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

Примечание. Форма заточки I предназначается для обработки чугуна и стали с  $\sigma_b < 80$  кгс/мм<sup>2</sup>. Форма заточки II — для обработки стали с  $\sigma_b \geq 80$  кгс/мм<sup>2</sup>.

2. Конструкция и размеры корпусов фрез (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

## Размеры в мм

Диаметр фрезы <i>D</i>	Ширина фрезы <i>B</i>	<i>d</i> (пред. откл. ±0,117)							<i>l</i> справ.	<i>l</i> справ.	<i>a</i> (пред. откл. ±0,07)	<i>a<sub>c</sub></i> (пред. откл. ±0,07)	<i>a<sub>1</sub></i> (пред. откл. ±0,3)	<i>m</i>	<i>n</i>	Число пазов <i>p</i>	
			<i>B<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>2</sub></i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i> справ.										
100	18	27 32	16	15	90	50	—	—	—	—	12,9	13,2	15,0	29,8	11,0	8	
125	20	32 40	16	15	115	60	—	—	—	—	12,9	13,2	16,0	40,2	13,5	80° 10	
160	22	40 50	18	17	150	—	42	—	—	—	13,7	14,0	17,5	54,6	—	12	
180	25	40 50	20	19	170	75	52	—	—	—	6	15,7	16,0	20,5	61,6	17,0	75° 14
200	25	50 60	20	19	188	—	42	—	—	—	52	—	—	—	—	—	
224	28	50 60	23	22	212	—	52	—	—	—	62	15,7	16,0	21,0	71,6	80° 14	
250	28	50 60	23	22	238	90	52	—	—	—	62	17,7	18,0	22,5	81,5	70° 16	
315	32	50 60	25	24	300	—	52	—	—	—	62	7	17,7	18,0	23,5	94,5	19,0
							52	—	—	—	62	19,7	20,0	28,0	124,8	80° 18	
							62	—	—	—	—	—	—	—	—	75° 20	

3. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений корпусов фрез не должны превышать  $\pm 0,03$  мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — *H14*, валов — *h14*, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *С. Г. Вилькина*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 19.10.81 Подл. к печ. 22.12.81 0,75 п. л. 0,56 уч.-изд. л. Тираж 5250 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1533