

**ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ
СПЛАВОВ**

ГОСТ

Конструкция и размеры

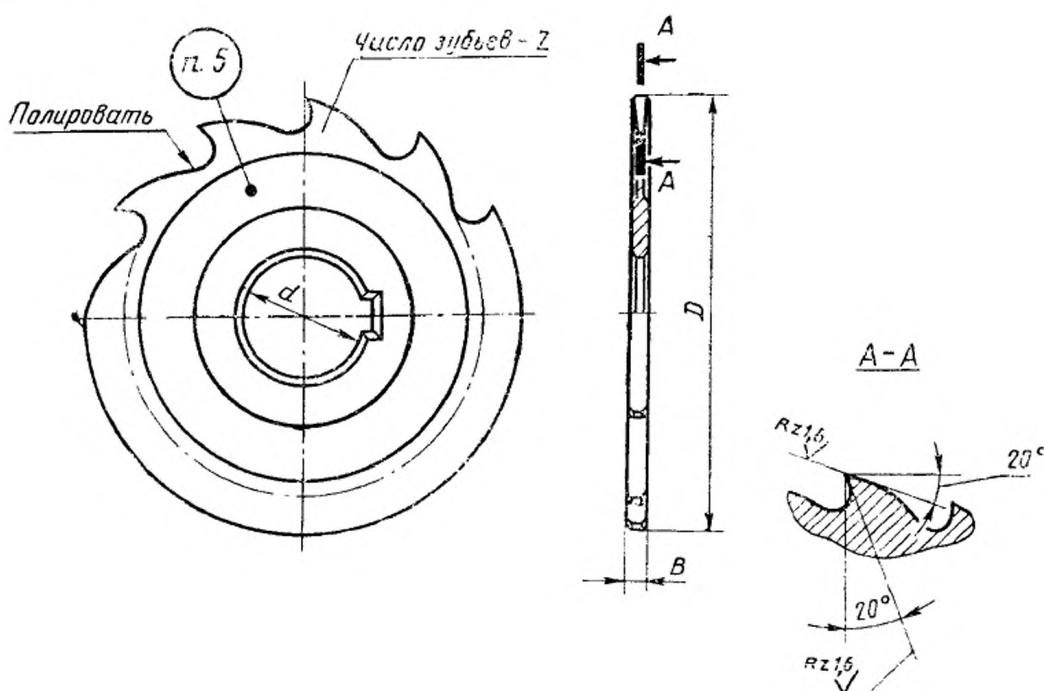
16230—81

Cutting-off saws for machining light alloys.
Design and dimensions

ОКП 39183

Дата введения**01.01.83**

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром D от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.
2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



С. 2 ГОСТ 16230—81

Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяе-мость	<i>D</i>	<i>B</i>		<i>d</i>	Число зубьев <i>z</i>
			Номин.	Пред. откл.		
2254-0502			1,2			16
2254-0503			1,6			
2254-0504		63	2,0		16	
2254-0505			2,5			14
2254-0506			1,2			
2254-0508			1,6			16
2254-0509		80	2,0			
2254-0510			2,5			14
2254-0511			3,0		22	12
2254-0513			1,2			18
2254-0514			1,6			
2254-0515		100	2,0			16
2254-0516			2,5			
2254-0517			3,0			12
2254-0518			1,6			16
2254-0519			2,0			
2254-0520		125	2,5		27	14
2254-0521			3,0			
2254-0522			4,0	±0,10		12
2254-0523			2,0			
2254-0524			2,5	±0,08		14
2254-0525		160	3,0			
2254-0526			4,0	±0,10	32	12
2254-0527			3,0	±0,08		
2254-0528		200	4,0	±0,10		18
2254-0529			5,0			16

Приложение. Фрезы диаметром *D* 100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием *d*=27 мм, диаметром *D* 125 мм с посадочным отверстием *d*=22 мм.

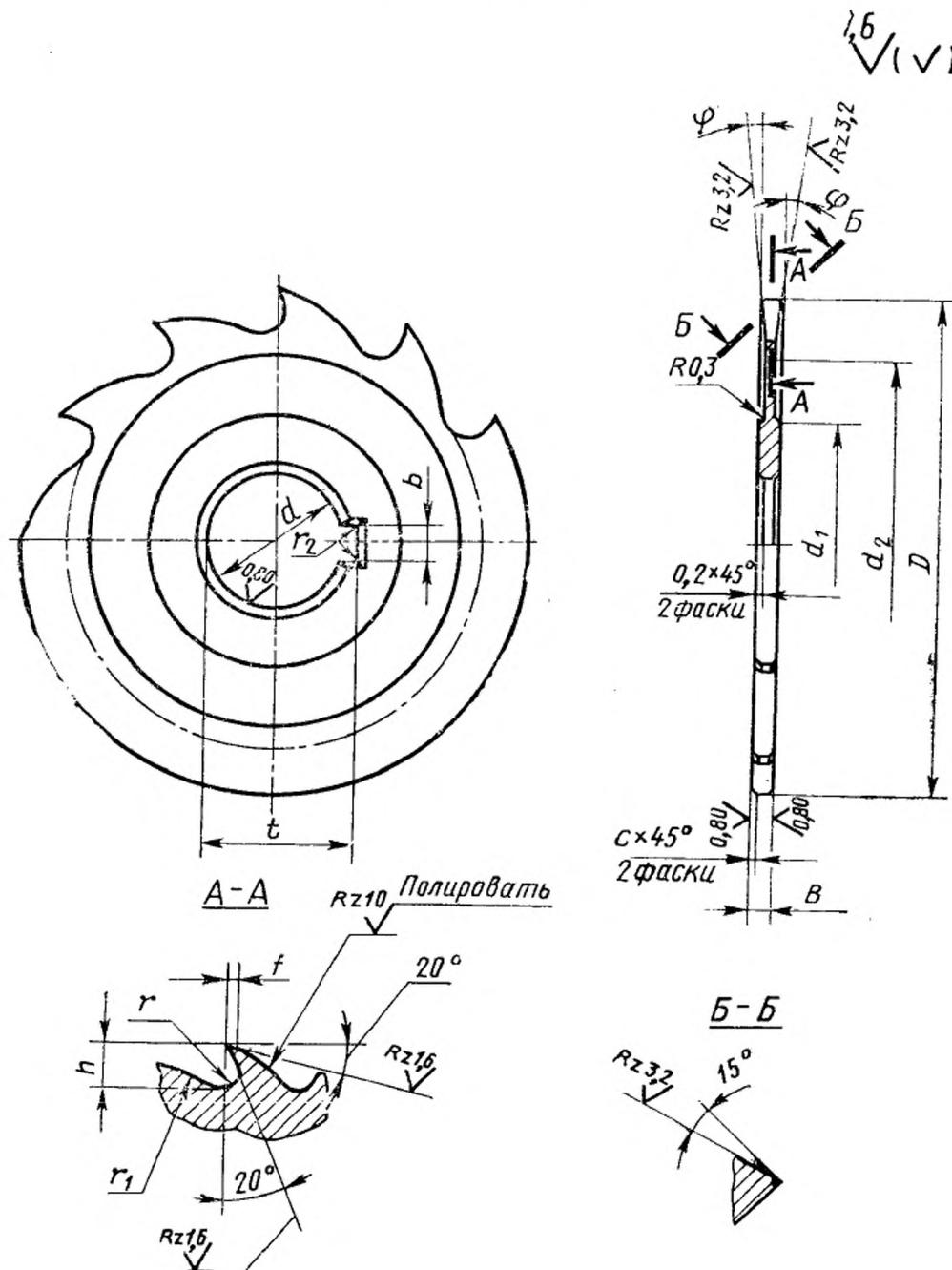
Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=2$ мм:

Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. (Исключен, Изм. № 1).
5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.
7. (Исключен, Изм. № 1).
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ
ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ**



		Размеры, мм										
Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d H7	d_1	d_2	b B12	t H14	c	r	r_1	h	f	Φ
63	1,2						—			5,4		1°
	1,6	16	30	48	—	—	0,3	2,5	15	—		
	2,0				4	17,7	0,4	0,5		6,0		
	2,5						—	0,6		0,6		1°30'
80	1,2						—	0,3		6,2		
	1,6				—	—	0,4	3,0	20	—		
	2,0				60		0,5	0,4		6,8		1°30'
	2,5					24,1	0,6	0,5	1,0	—		2°
100	3,0				6		—	0,6		—		
	1,2				22		—	0,3		8,2		
	1,6					—	0,4	3,5		—		
	2,0				80		0,5	0,6	25	1,0	9,0	1°30'
125	2,5					6	24,1	0,6		—	10,0	2°
	3,0				45		—	0,3		—	1,2	1°30'
	1,6					—	0,4	4,0		—	11,0	2°
	2,0				—	—	0,5	0,5		—	1,2	3°
127	2,5				—	—	0,6	0,6		—	11,0	
	3,0				—	—	0,8	0,8		—		
	4,0				—	—	—	—		—		

С. 6 ГОСТ 16230—81

Продолжение

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2268**
- 2. Срок проверки — 1996 г.
Периодичность проверки — 10 лет**
- 3. ВЗАМЕН ГОСТ 16230—70**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

- 5. Переиздание [май 1990 г.] с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. [ИУС 3—88]**