

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**Конструкция и размеры**

End radius milling cutters with tapered shank  
for machining light alloys.  
Design and dimensions

**ГОСТ**

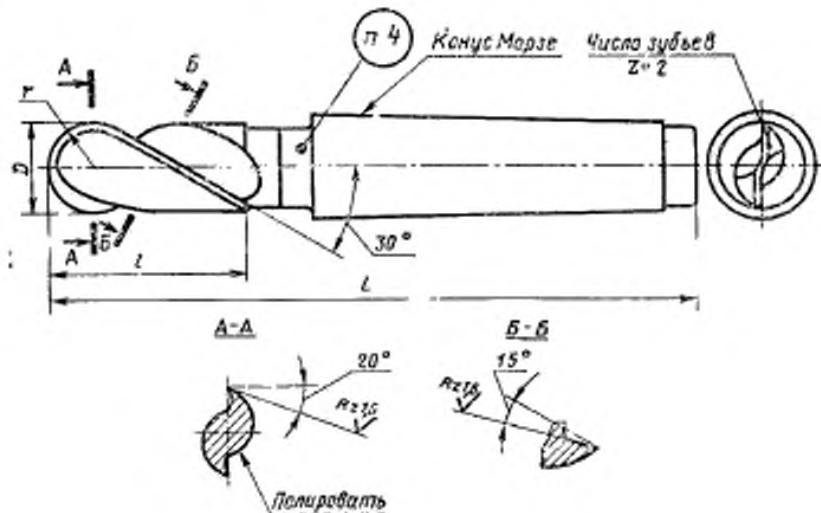
**16231—81**

ОКП 39182

**Дата введения**

**01.01.83**

1. Настоящий стандарт распространяется на концевые радиусные фрезы с коническим хвостовиком диаметром  $D$  от 12 до 50 мм для обработки легких сплавов.
2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры, мм

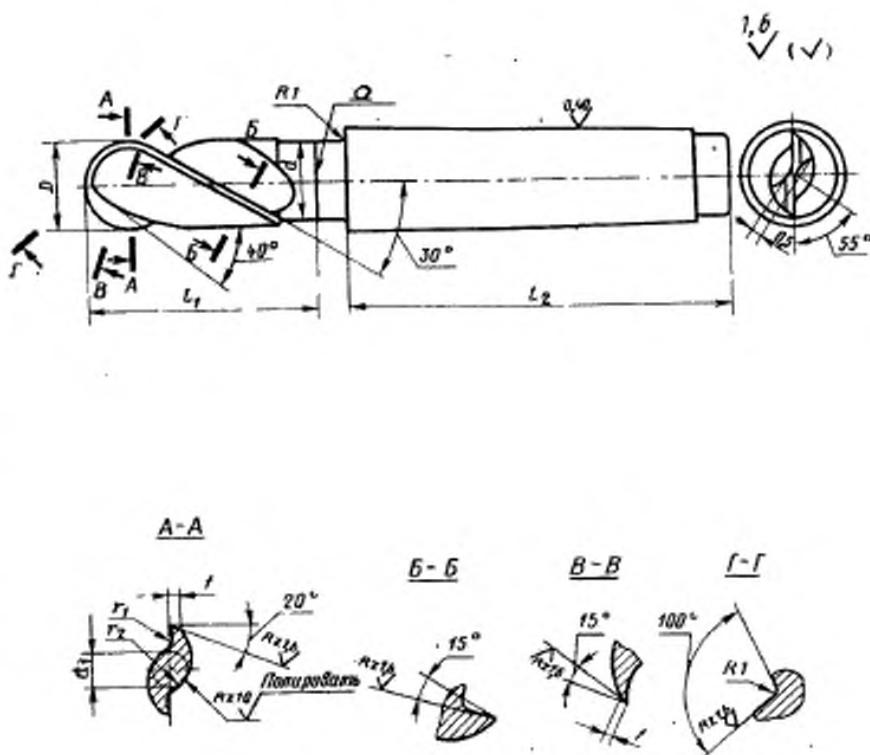
Обозначение фрез	Применяе- мость	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>r</i>	Конус Морзе	
2260-0101		12	108	26	6,0	2	
2260-0102			135	56			
2260-0103		14	108	26	7,0		
2260-0104			135	53			
2260-0105		16	114	32	8,0		
2260-0106			145	63			
2260-0107		18	114	32	9,0		
2260-0108			145	63			
2260-0109		20	137	38	10,0		
2260-0110			174	75			
2260-0111		22	137	38	11,0	3	
2260-0112			174	75			
2260-0113		25	144	45	12,5		
2260-0114			189	90			
2260-0115		28	170	45	14,0		
2260-0116			215	90			
2260-0117		32	178	53	16,0		
2260-0118			231	106			
2260-0119		36	178	53	18,0		
2260-0120			231	106			
2260-0121		40	188	63	20,0	4	
2260-0122			250	125			
2260-0123		50	200	75	25,0		
2260-0124			275	150			

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=20$  мм, длиной  $l=75$  мм:

Фреза 2260-0110 ГОСТ 16231—81

3. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82. Допуски на размеры конусов Морзе степени точности AT8 — по ГОСТ 2848—75.
4. Маркировать: обозначение фрез, радиус фрез, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
5. Технические требования — по ГОСТ 17024—82.
6. (Исключен, Изм. № 1).
7. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

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

**Примечания:**

1. Сердцевина  $d_1$  должна равномерно утолщаться в направлении к хвостовику на 1,5—2 мм на каждые 100 мм длины.
2. Сварка — контактнаястыковая оплавлением.

Диаметр фрезы <i>D</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>t<sub>2</sub></i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>t</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>2</sub></i>	Шаг винтовой канавки
12	34		12	4,8		2,0	6	65,3
	61							
14	34		14	5,6	1,2	2,5	7	76,2
	61							
16	40		15	7,0			8	87,0
	71							
18	40		17	8,0		3,0		97,8
	71							
20	46		18	8,6	1,6		10	108,8
	83							
22	46		20	9,6		4,0		119,7
	83							
25	53		23	11,0			12	136,0
	98							
28	55		25	12,1	2,0	5,0	14	152,3
	100							
32	63			13,4				174,0
	116							
36	63			14,5	6,0		17	195,8
	116							
40	73			17,0	2,5			217,6
	135							
50	85			20,6	7,0		20	271,9
	160							

(Измененная редакция, Изд. № 1).

## 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 16231—70**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2848—75	3
ГОСТ 17024—82	5
ГОСТ 25557—82	3

5. Переиздание (май 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 3—88)

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 16222—81 Фрезы торцовые насадные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	3
ГОСТ 16223—81 Фрезы торцовые насадные со вставными ножами с твердосплавными пластинами для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	7
ГОСТ 16224—81 Ножи клиновые рифленые с твердосплавными пластинами к торцевым насадным фрезам для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	21
ГОСТ 16225—81 Фрезы концевые для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	25
ГОСТ 16226—81 Фрезы концевые двузубые с резьбовым хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	39
ГОСТ 16227—81 Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленными зубьями для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	44
ГОСТ 16228—81 Фрезы дисковые трехсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	49
ГОСТ 16229—81 Фрезы дисковые двухсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	59
ГОСТ 16230—81 Фрезы отрезные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	71
ГОСТ 16231—81 Фрезы концевые радиусные с коническим хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	78

Редактор Р. Г. Говердовская

Технический редактор Л. В. Сницарчук

Корректор Г. И. Чука

Сдано в наб. 04.01.90 Подп. в печ. 07.08.90 5.25 усл. л. 5,375 усл. кр.-отт 4,0 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 80 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дармус и Гирено, 39 Зак. 688.