

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ
С РАЗНОНАПРАВЛЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ГОСТ

16227—81

Конструкция и размеры

Face and side disc milling cutters with alternative
teeth for machining light alloys.
Design and dimensions

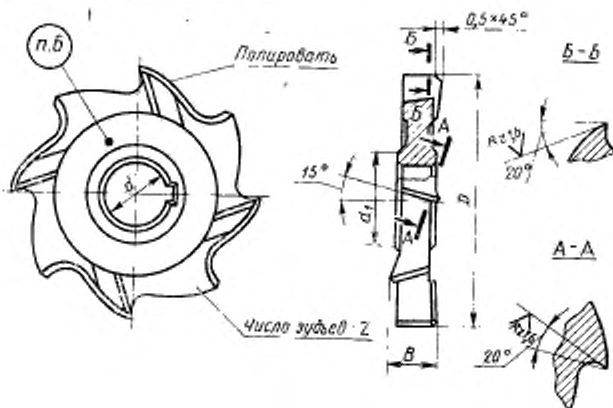
ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на трехсторонние дисковые фрезы с разнонаправленными зубьями диаметром D от 50 до 100 мм, для обработки легких сплавов.

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



Обозначение фрез	Применяемость	D	B	d	d_1	Число зубьев z
2240-0501		50	5	19	27	6
2240-0502			6			
2240-0503			63	8	22	
2240-0504		10				
2240-0505		12				
2240-0506		80	6	27	41	8
2240-0507			8			
2240-0508			10			
2240-0509			12			
2240-0510			14			
2240-0511		100	8	32	47	10
2240-0512			10			
2240-0513			12			
2240-0514			14			
2240-0515			16			
2240-0516						

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=10$ мм для паза с полем допуска Р9:

Фреза 2240-0513 Р9 ГОСТ 16227—81

3. Предельные отклонения на размер ширины фрезы B , предназначенной для обработки пазов — по ГОСТ 3755—78.

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

5. Допускается взамен фаски $0,5 \times 45^\circ$ изготавливать фрезы с радиусной переходной кромкой не более 0,5 мм.

6. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы с обозначением поля допуска, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

8. (Исключен, Изм. № 1).

9. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении.

Размеры, мм

Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d	d_2	b С11	r H12	c_1	c_2	h	h_1	r не более	r_1	r_2	M	Шаг винтовой канавки
50	5	19	35	5	21,1	1,5	0,5	1,5	5	1,0	4	20	8	585,5
	6													
63	8	22	48	6	24,1	2,0	1,0	2,0	6			25		739,0
	10													
	12					3,0		2,5						
	14					1,5		1,5						
80	6					2,0	1,0	2,0	8	1,2	5	30		937,4
	8	27	55	7	29,8	2,0		2,0						
	10					3,0		3,5						
	12													
100	14					2,0	0,5	2,0	10			35	10	1171,8
	16					3,5		3,5						
	8	32	70	8	34,8	2,0		2,0						
	10					3,0		2,5						
	12													

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2267

2. Срок проверки — 1996 г.
Периодичность проверки — 10 лет

3. ВЗАМЕН ГОСТ 16227—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	7
ГОСТ 3755—78	3
ГОСТ 9472—83	4

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