

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

ГОСТ**Конструкция и размеры****16227—81**

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

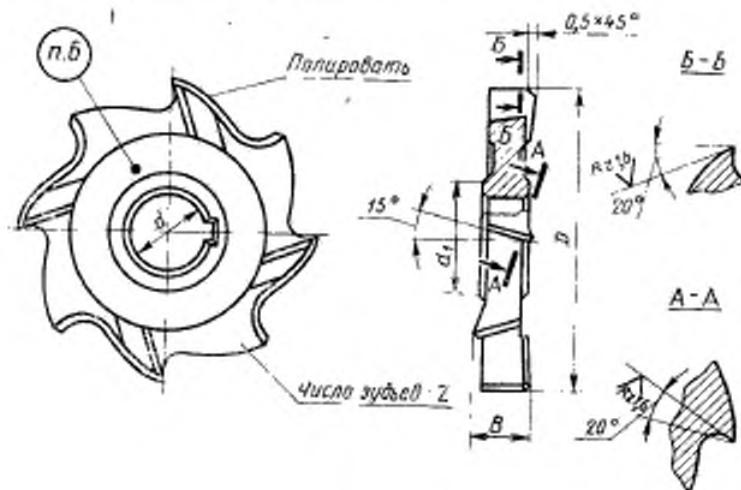
Design and dimensions

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.



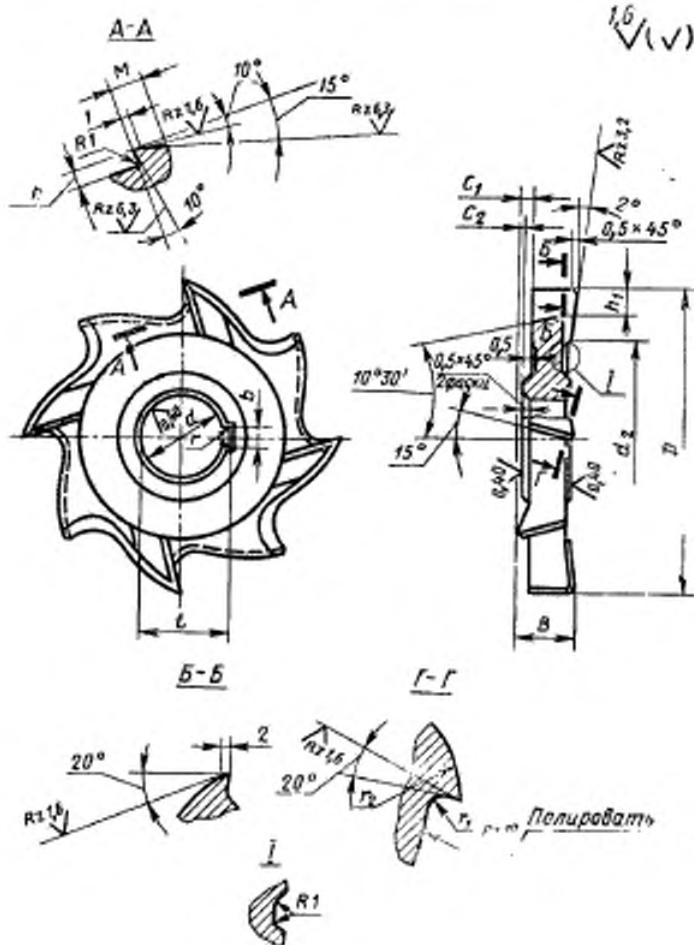
Обозначение фрез	Приме- нение	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	Число зубьев <i>z</i>
2240-0501		50	5	19	27	6
2240-0502			6			
2240-0503						
2240-0504		63	8	22	34	
2240-0505			10			
2240-0506			12			
2240-0507			6			8
2240-0508			8			
2240-0509		80	10	27	41	
2240-0510			12			
2240-0511			14			
2240-0512			8			
2240-0513			10			
2240-0514		100	12	32	47	10
2240-0515			14			
2240-0516			16			

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*, пред назначенной 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.

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



Размеры, мм												Шаг занговой канавки	
Диаметр фрезы <i>D</i>	Ширина фрезы <i>B</i>	<i>d</i>	<i>d₂</i>	<i>c₁</i>	<i>H₁₂</i>	<i>c₂</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>r</i> не более	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>M</i>	
50	5	19	36	5	21,1	1,5	0,5	1,5	5	20			585,6
	6												
63	8	22	48	6	24,1	2,0		2,0	6	1,0	4	25	739,0
	10							1,0					
	12							3,0	2,5				
	6							1,5	1,5				
	8							0,5					
80	10	27	55	7	29,8			2,0	8				937,4
	12							1,0	3,5				
	14							3,0					
	8							0,5					
	10							2,0					
100	12	32	70	8	34,8			3,0	1,0	10			1171,8
	14							3,5					
	16												

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 3765—78	3
ГОСТ 9472—88	4

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