ГОСТ Р 50572—93
(ИСО 1641—3—78)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 4—93/344

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским инструментальным институтом (ВНИИинструмент)

ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 95 «Инструмент»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 02.06.93 № 153

3 Стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 1641—3—78 «Фрезы концевые и шпоночные. Часть 3. Фрезы с хвостовиком конусностью 7:24» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24

Размеры

End mills and keyway cutters with 7/24 taper shanks
Dimensions

Дата введения 1994—07—01

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает основные размеры концевых фрез с плоским и полусферическим торцем нормальной и длинной серий и шпоночных фрез короткой и нормальной серий с хвостовиком конусностью 7:24.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования выделены полужирным шрифтом.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 14034—74 «Отверстия центровые. Размеры»

ГОСТ 17024—82 «Фрезы концевые. Технические условия»

ГОСТ 19860—74 «Конусы внутренние и наружные конусностью 7:24. Допуски»

ГОСТ Р 50071—92 «Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры»

3. РАЗМЕРЫ КОНЦЕВЫХ И ШПОНОЧНЫХ ФРЕЗ

3.1 Концевые фрезы изготавливают типов:

1 — с плоским торцем;

2 — с полусферическим торцем.

Издание официальное

В зависимости от длины рабочей части концевые фрезы каждого типа изготавливают нормальной и длинной серий, шпоночные фрезы — короткой и длинной серий.

3.2 Основные размеры концевых фрез должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1, шпоночные фрезы — на рисунке 2 и в таблице 1.

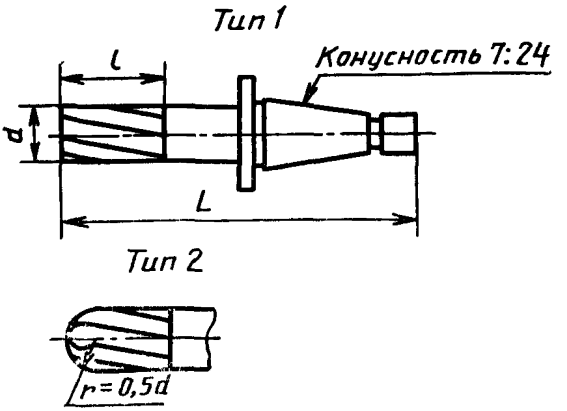

Рисунок 1

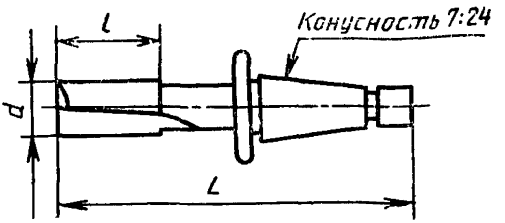

Рисунок 2

Таблица 1

Размеры в мм

Диапазон диаметров d		Рекомендуемые диаметры d js14; e8*	l для серий			L для серий			Номер конуса 7:24
св.	до		короткой	нормальной	длинной	короткой	нормальной	длинной	
23,6	30,0	25, 28	26	45	90	131	150	195	30
30,0	37,5	32, 36	32	53	106	137	158	211	
						167	188	241	40
						187	208	261	45
37,5	47,5	40, 45	38	63	125	173	198	260	40
						193	218	280	45
						215	240	302	50
47,5	60,0	50, 56	45	75	150	180	210	285	40
						200	230	305	45
						222	252	327	50
60,0	75,0	63, 71	53	90	180	208	245	335	45
						230	267	357	50
75,0	95,0	80	63	106	212	240	283	389	

* js 14 для концевых фрез; e8 для шпоночных фрез.

Обозначение: Фрезы обозначаются по типу и диаметру рабочей части d. Пример: *Фреза 1—32 ГОСТ Р 50572—93.*

3.3. Длины L и l выбраны так чтобы величина разности $(L—l)$ была постоянной независимо от серии фрез и соответствовала приведенной в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Конус 7:24	30	40	45	50
$L—l$	105	135	155	177

3.4 **Размеры конусов 7:24 — по ГОСТ Р 50071.**

3.5 **Допуски конусов 7:24 — по ГОСТ 19860.**

3.6 **Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.**

3.7. **Технические требования — по ГОСТ 17024.**

УДК 621.914.22:006.354 Г23

Ключевые слова: инструмент, фрезы концевые, фрезы шпоночные, хвостовик, технические условия, размеры

ОКП 39 1820

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*

Сдано в наб. 01.07.93. Подп. к печ. 27.08.93 Усл. п. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35. Уч. изд. л. 0,30. Тираж 1078 экз. С 541.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076. Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1471