

ГОСТ Р 50560—94
(ИСО 2940—1—74)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ФРЕЗЫ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ
НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ
С КОНУСОМ 7:24**

**ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ**

Издание официальное

Б3 11—92/1076

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России № 116 от 21.04.93.

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 2940—1—74 «Фрезы, устанавливаемые на центрирующие оправки с конусом 7:24. Присоединительные размеры. Центрирующие оправки» и полностью ему соответствует.

3 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, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ
С КОНУСОМ 7:24.

Присоединительные размеры. Центрирующие оправки

Milling cutters mounted on centring arbors having
a 7/24 taper
Fitting dimensions Centring arbors

ОКП 39 2880

Дата введения 1994—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт регламентирует присоединительные размеры фрез, устанавливаемых на центрирующих оправках, и размеры центрирующих оправок с конусом 7:24 для центрирования фрез на переднем конце шпинделя.

Стандарт распространяется на фрезы со вставными ножами из быстрорежущей стали или с напайными пластинами и на фрезы со сменными твердосплавными пластинами.

Стандарт содержит:

1) однорядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для всех размеров концов шпинделей с конусом 7:24;

2) двухрядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для концов шпинделей № 50 и № 60 с конусом 7:24.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

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

3 РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ ОПРАВОК

3.1 Размеры центрирующих оправок должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

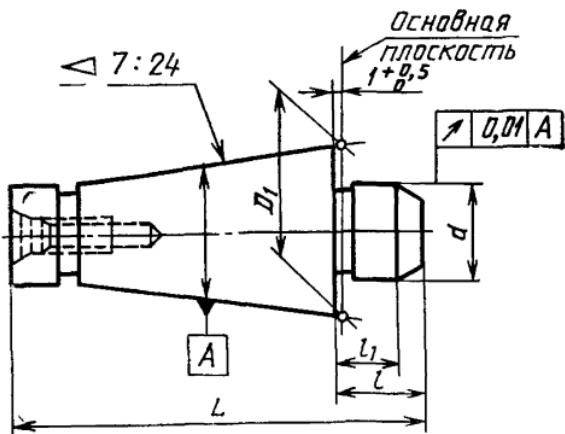


Рисунок 1

П р и м е ч а н и е. Рисунок не определяет конструкцию.

Т а б л и ц а 1

Р а з м е р ы в м м

Обозначение конуса	D_1	$\frac{d}{g5}$	l_1 , не более	l_1	L , не более	Диаметры фрез D						
						133	160	200	—	—	—	—
40	44,45	40	40	25	133	160	200	—	—	—	—	—
45	57,15	—	—	—	146	—	—	—	—	—	—	—
50	69,85	—	—	—	174	—	—	250	—	—	—	—
55	88,90	60	48	32	212	—	—	—	315	400	—	—
60	107,95	—	—	—	251	—	—	—	500	630	—	—

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения оправки с конусом 40:

Оправка 40 ГОСТ Р 50560—93

3.2 Размеры хвостовиков оправок — по ГОСТ 50071, кроме расположения конца конуса 7:24 по отношению к основной плоскости, на которой расположен диаметр D_1 .

4 Присоединительные размеры фрез, установленных на центрирующие оправки.

4.1 Присоединительные размеры фрез для однорядного крепления указаны на рисунке 2 и в таблице 2.

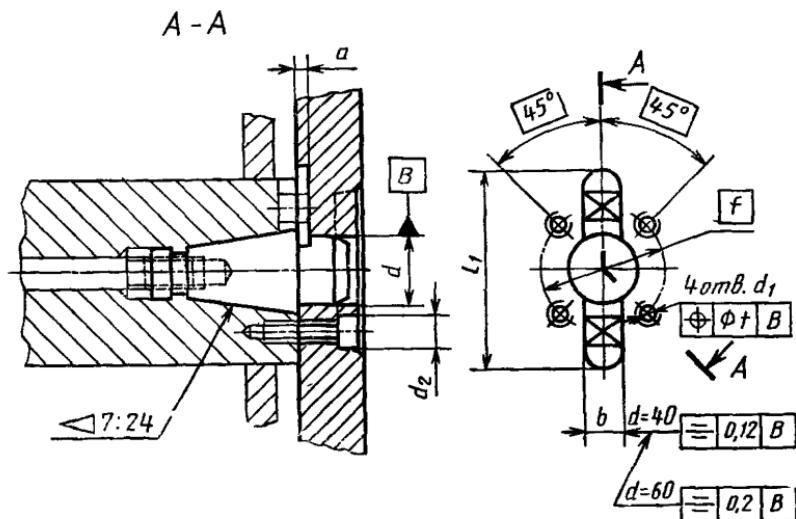


Рисунок 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение конуса	d H7	f	d_1	t^*	d_2	$H12$	$\frac{a}{0,5}$	l_1 не менее
40	40	66,7	14	0,3	20	16,1	9	105
45		80,0				19,3	11	123
50		101,6	18		26			155
55	60	120,6	22	0,4	34	25,7	14	180
60		177,8						245

* Размер t является позиционным допуском на смещение отверстия диаметром d_1 от оси. Каждая из осей четырех отверстий расположена на окружности диаметром f , центр которой занимает строго определенное положение.

4.2 Присоединительные размеры фрез для двухрядного крепления указаны на рисунке 3.

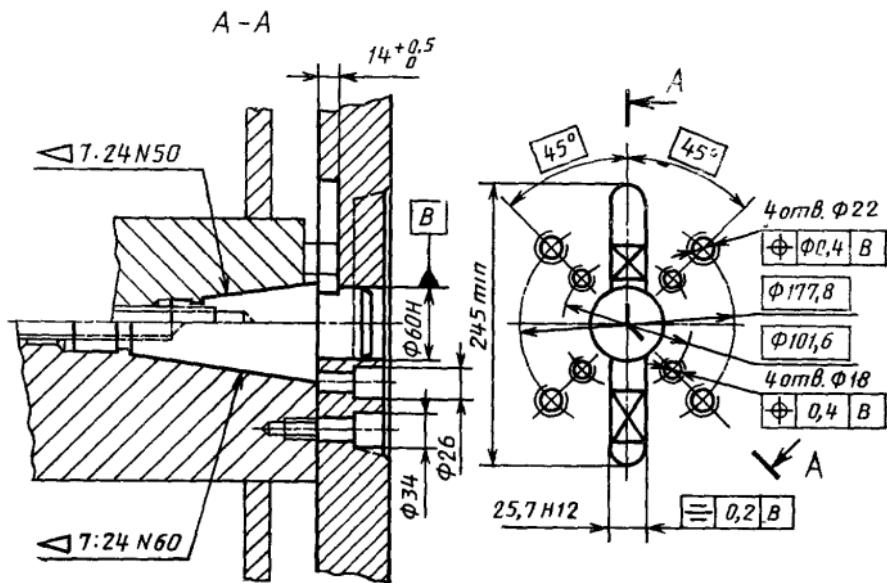


Рисунок 3

УДК 621-229.324 001.24 006 354

Г27

Ключевые слова инструменты, фрезы, оправки, размеры

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

Сдано в наб. 27.04.93. Подп. и печ 11.08.93 Усл. п л 0,47 Усл. кр -отт 0,47.
Уч.-изд. л 0,27 Тираж 1269 экз С 456.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076 Москва Коломенский пер., 14
Калужская типография стандартов, ул. Московская 256 з/пк 1195