



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 3964—69
{СТ СЭВ 573—86}**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ
Основные размерыSlot milling cutters.
Basic dimensionsГОСТ
3964—69

(СТ СЭВ 573—86)

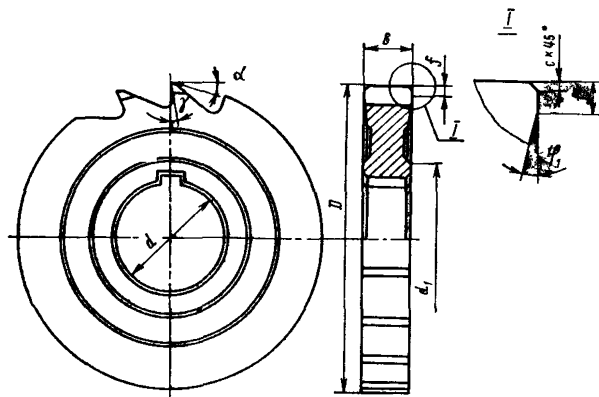
ОКП 39 1834

Дата введения

01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Допускается замена фаски $s \times 45^\circ$ радиусом R , равным s .

Размеры, мм

Таблица 1

Обозначение	При- меня- емость	D $j_s 16$	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	c не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002			4					
2250-0003			5					
2250-0004			6					0,2
2250-0101			8					
2250-0102		63	10	22	34	16	1,0	0,3
2250-0103			4					0,1
2250-0005			5					
2250-0006			6					0,2
2250-0007			8					
2250-0104		80	10	27	41	18	1,5	0,3
2250-0105			12					
2250-0106			14					
2250-0107			5					0,2
2250-0108			6					
2250-0008		100	8	32	47	20	1,5	
2250-0009			10					
2250-0010			12					0,3
2250-0109			14					
2250-0111			16					
2250-0112		100	18	32	47	20	1,5	0,2
2250-0113			6					
2250-0114			8					
2250-0011			10					
2250-0012			12					0,3
2250-0013		100	14	32	47	20	1,5	
2250-0014			16					
2250-0115			18					
2250-0116			20					0,5

Размеры, мм

Обозначение	При- меняе- мость	D $J_s 16$	B	d H7	d_1 , не менее	Число зубьев z	f , не более	c , не более		
2250-0117		100	22	32	47	22	1,5	0,5		
2250-0118			25							
2250-0015			8					0,2		
2250-0119			10							
2250-0016			12							
2250-0121		125	14					0,3		
2250-0017			16							
2250-0122			18							
2250-0018			20							
2250-0123			22					0,5		
2250-0019		160	25	40	55	24				
2250-0124			10							
2250-0125			12							
2250-0126			14					0,3		
2250-0127			16							
2250-0128			18							
2250-0129			20							
2250-0131			22							
2250-0132			25					0,5		
2250-0133			28							
2250-0134		32								
2250-0135		200	12			26				
2250-0136			14							
2250-0137			16							0,3
2250-0138			18							
2250-0139			20							
2250-0141			22							
2250-0142			25	0,5						
2250-0143			28							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D $J_s 16$	B	d $H7$	d_1 , не менее	Число зубьев z	f , не более	s , не более
2250-0144		200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145			36					0,8
2250-0146			40					

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=80$ мм, шириной $B=12$ мм для паза по $P9$:

Фреза 2250—0010 $P9$ ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. Для фрез, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливается: передний угол $\gamma=15^\circ$; задний угол $\alpha=20^\circ$; вспомогательный угол в плане $\varphi_1=1-2^\circ$.

4. По требованию потребителей допускается изготовление фрез с увеличенным числом зубьев.

5. Допускаемые отклонения ширины фрез B должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Ширина фрезы B	Предельные отклонения ширины фрезы B для паза		
	по $N 9$	по $H9$	по $P9$
От 1 до 3	$-0,011$ $-0,029$	$+0,014$ 0	$-0,017$ $-0,031$
Св. 3 до 6	$-0,012$ $-0,030$	$+0,018$ 0	$-0,024$ $-0,042$
Св. 6 до 10	$-0,014$ $-0,036$	$+0,022$ 0	$-0,029$ $-0,051$
Св. 10 до 18	$-0,016$ $-0,043$	$+0,027$ 0	$-0,035$ $-0,062$
Св. 18 до 28	$-0,019$ $-0,052$	$+0,033$ 0	$-0,040$ $-0,073$
Св. 28 до 40	$-0,020$ $-0,062$	$+0,042$ 0	$-0,046$ $-0,088$

(Измененная редакция, Изм. № 3).

По соглашению с потребителем допускается изготовление фрез с другими допусками по ширине B .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

П. 7, приложение **(Исключены, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, Г. А. Астафьева, канд. техн. наук,
Н. И. Минаева, Л. П. Зуб.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР № 371 от 14.03.69

3. Срок проверки — 1994 г.; периодичность проверки — 10 лет.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 573—86

5. ВЗАМЕН ГОСТ 3964—59

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	6
ГОСТ 9472—83	2

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1988 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., августе 1984 г., октябре 1987 г. [ИУС 8—80, 12—84, 1—88].

8. Проверен в 1984 г.

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 08.07.88 Подп. в печ. 21.11.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2469.