



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 размеры

Slot milling cutters.  
Basic dimensions

ГОСТ

3964-69

(СТ СЭВ 573—86)

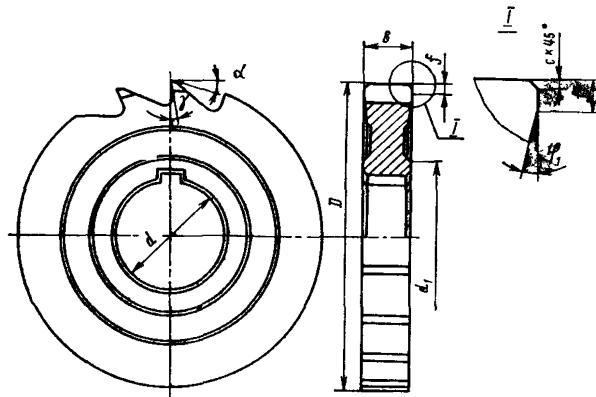
ОКП 39 1834

Дата введения

01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



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

Таблица 1  
Размеры, мм

Обозначение	При- меняе- мость	$D_{js}$ 16	$B$	$d$ H7	$d_1$ , не менее	Число зубьев $z$	не $f_1$ более	$c$ , не более
2250-0001			3					0,1
2250-0002			4					
2250-0003		50	5	16	27	14		
2250-0004			6					0,2
2250-0101			8					
2250-0102			10				1,0	0,3
2250-0103			4					0,1
2250-0005			5					
2250-0006			6					0,2
2250-0007		63	8	22	34	16		
2250-0104			10					
2250-0105			12					0,3
2250-0106			14					
2250-0107			5					
2250-0108			6					0,2
2250-0008			8					
2250-0009		80	10	27	41	18		
2250-0010			12					
2250-0109			14					0,3
2250-0111			16					
2250-0112			18				1,5	
2250-0113			6					0,2
2250-0114			8					
2250-0011			10					
2250-0012		100	12	32	47	20		
2250-0013			14					0,3
2250-0014			16					
2250-0115			18					
2250-0116			20			22		0,5

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

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

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение	При-меняе-мость	$D_{js\ 16}$	$B$	$d_{H7}$	$d_1$ , не менее	Число зубьев $z$	$f$ , не более	$c$ , не более
2250-0144			32					0,5
2250-0145		200	36	40	55	26	2,0	0,8
2250-0146			40					

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=80$  мм, шириной  $B=12$  мм для паза по Р9:

Фреза 2250—0010 Р9 ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. Для фрез, изготавляемых 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 фрезы  $B$  должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2  
мм

Ширина фрезы $B$	Предельные отклонения ширины фрезы $B$ для паза		
	по Н9	по Н9	по Р9
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).

**С. 5 ГОСТ 3964—69**

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.