

ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cutting-off saws for machining light alloys.
Design and dimensions

ГОСТ
16230—81

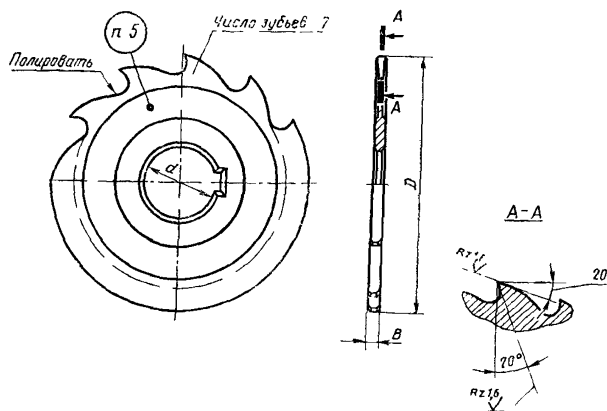
ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром D от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.

2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяе- мость	D	B		d	Число зубьев z				
			Номин	Пред откл						
2254-0502		63	1,2	±0,08	16	16				
2254-0503			1,6							
2254-0504			2,0				14			
2254-0505			2,5							
2254-0506		80	1,2		±0,08	22	16			
2254-0508			1,6							
2254-0509			2,0					14		
2254-0510			2,5							
2254-0511		100	3,0			±0,08	27	12		
2254-0513			1,2						18	
2254-0514			1,6							
2254-0515			2,0						16	
2254-0516		125	2,5				±0,08	32	12	
2254-0517			3,0							
2254-0518			1,6							16
2254-0519			2,0							14
2254-0520		160	2,5					±0,08	32	
2254-0521			3,0							
2254-0522			4,0	±0,10						
2254-0523			2,0							14
2254-0524		200	2,5	±0,08					32	
2254-0525			3,0							
2254-0526			4,0		±0,10					
2254-0527			3,0		±0,08					18
2254-0528		200	4,0		±0,10				32	
2254-0529			5,0							

Примечание Фрезы диаметром *D* 100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием *d* = 27 мм, диаметром *D* 125 мм с посадочным отверстием *d* = 22 мм.

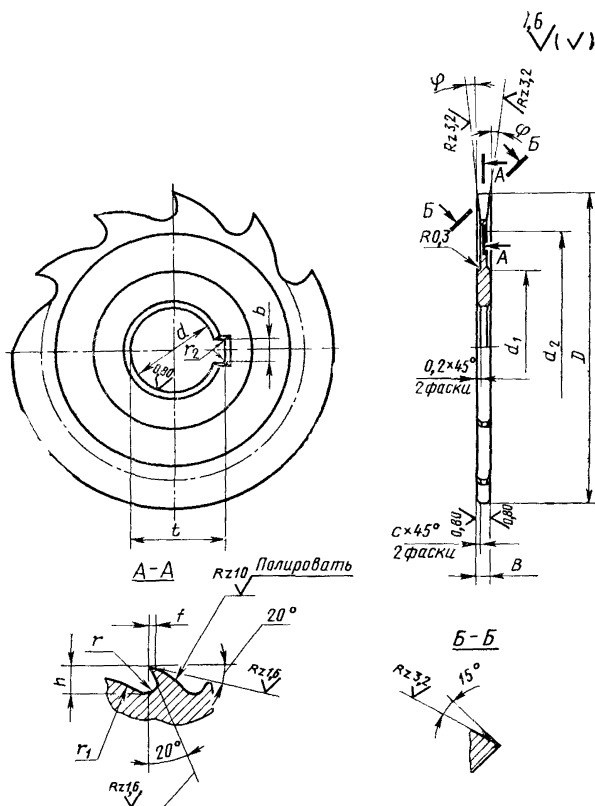
Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=2$ мм:

Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. (Исключен, Изм. № 1).
5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.
7. (Исключен, Изм. № 1).
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ
ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Размеры, мм

Диаметр фрезы <i>D</i>	Ширина фрезы <i>B</i>	<i>d</i> H7	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>b</i> B12	<i>t</i> H14	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>r</i> ₂ , не более	<i>h</i>	<i>f</i>	φ
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	0,8	1°
	1,6				0,3								
	2,0				0,4								
	2,5				0,5								
80	1,2	22	40	60	4	17,7	0,5	3,0	20	0,6	6,8	0,8	1°30
	1,6				—	0,3	—			6,2			1°
	2,0				0,4								
	2,5				0,5								
	3,0				0,6	1,0	2°						
100	1,2	22	45	80	—	—	—	3,5	25	—	8,2	1,0	1°
	1,6				0,3								
	2,0				0,4								
	2,5				0,5								
	3,0				0,6								
125	1,6	27	100	100	—	—	0,3	4,0	25	—	10,0	1,2	1°30
	2,0				0,4								
	2,5				0,5								
	3,0				0,6								
	4,0				0,8	1,2	2°						
					7	29,8					11,0		3°

Размеры, мм

Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d H7	d_1	d_2	b B12	t H14	c	r	r_1	r_2 , не более	h	f	Φ
160	2,0	32	50	135	—	—	0,4	5,0	35	—	11	1,2	1°30
	2,5				8	34,8	0,5			1,2	—		2°
	3,0						0,6				12		3°
	4,0						0,8				—		—
200	3,0	32	50	170	8	34,8	0,6	5,0	35	1,2	11	1,6	2°
	4,0						0,8				22		2°30
	5,0						—				—		3°
	—						—				—		—

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2268

2. Срок проверки — 1996 г.
Периодичность проверки — 10 лет

3. ВЗАМЕН ГОСТ 16230—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

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