

ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ

16230—81

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

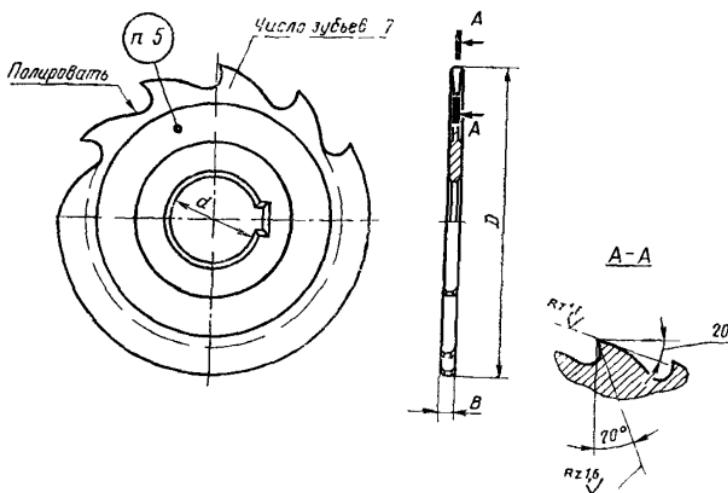
ОКП 39183

Дата введение

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

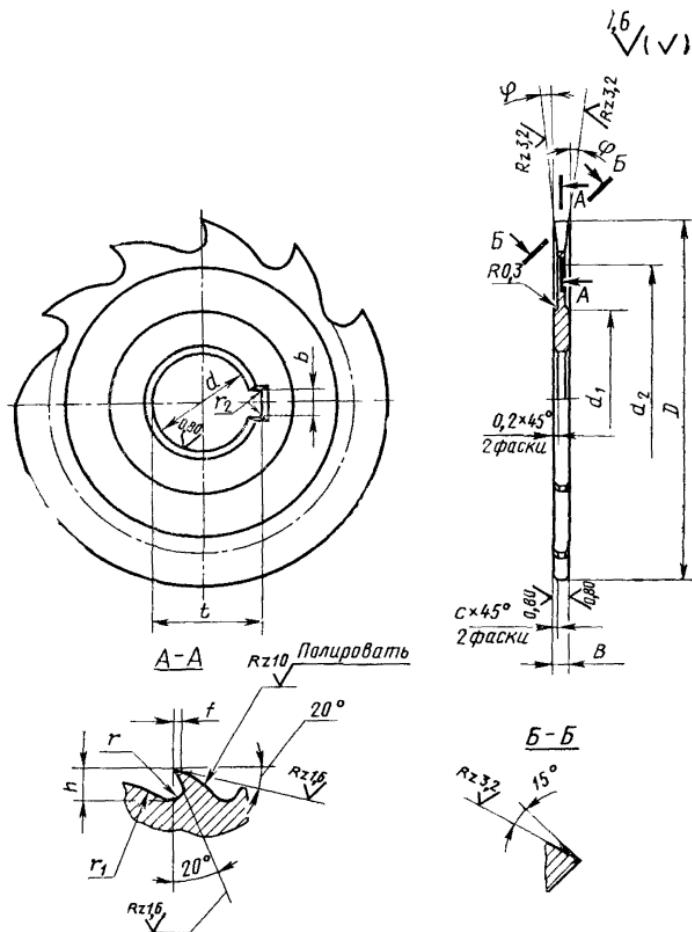
Обозначение фрез	Применяе-мость	D	B		d	Число зубьев z
			Номин	Пред откл		
2254-0502			1,2			16
2254-0503		63	1,6		16	
2254-0504			2,0			14
2254-0505			2,5			
2254-0506			1,2			16
2254-0508			1,6			
2254-0509		80	2,0			14
2254-0510			2,5			
2254-0511			3,0	±0,08	22	12
2254-0513			1,2			
2254-0514			1,6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

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.

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	не <i>r</i> ₂ , более	<i>h</i>	<i>f</i>	<i>φ</i>
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	1°	
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						4	17,7	0,5	3,6	6,0		
	3,0						—						1°30
80	1,2	22	40	60	—	—	—	3,0	20	—	6,2	0,8	
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						6	24,1	0,5	1,0	6,8		
	3,0						—						1°30
100	1,2	45	80	—	—	—	—	3,5	—	8,2	1°		
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						6	24,1	0,5	1,0	9,0		
	3,0						—						2°
125	1,6	27	100	—	—	—	0,3	4,0	—	10,0	1°30		
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6	1,2	1,2	11,0	1,2		
	4,0						0,8						3°

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	не <i>r</i> ₂ , более	<i>h</i>	<i>f</i>	Φ
160	2,0	32	50	135	8	34,8	0,4	5,0	35	1,2	11	1 ^o 30	
	2,5						0,5				1,2		2 ^o
	3,0						0,6				12		3 ^o
	4,0						0,8				11		2 ^o
200	3,0	32	50	170			0,6	1,2	22	1,6	11	1 ^o 30	
	4,0						0,8				22		3 ^o
	5,0												

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—53	3

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