



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ГОСТ 16222-81 — ГОСТ 16231-81

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы
С О Ю З А С С Р

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 16222-81 — ГОСТ 16231-81

Издание официальное

М О С К В А — 1990

© Издательство стандартов, 1981
© Издательство стандартов, 1990
Переиздание с изменениями

**ФРЕЗЫ ТОРЦОВЫЕ НАСАДНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

ГОСТ

16222—81

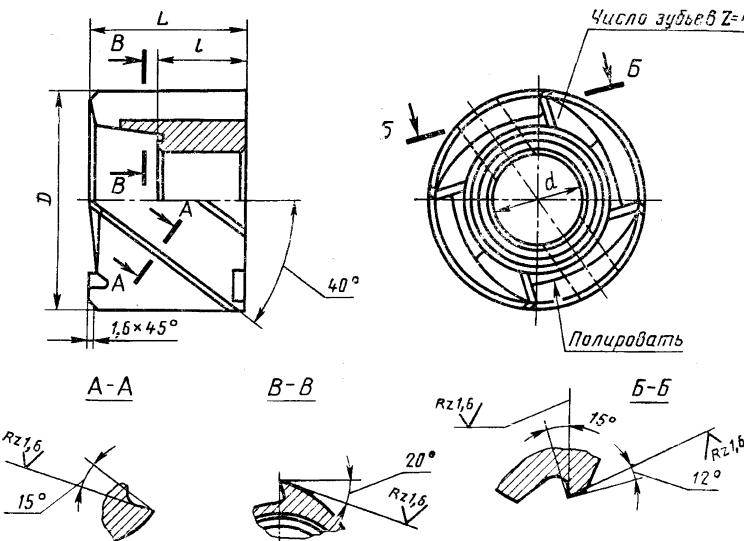
Shell-type face milling cutters for machining light alloys.
Design and dimensions

ОКП 39183

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на насадные торцовые фрезы диаметром D от 50 до 80 мм для обработки легких сплавов.

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



С. 2 ГОСТ 16222—81

Р а з м е р ы, мм

| Праворежущие фрезы | | Леворежущие фрезы | | <i>D</i> | <i>L</i> | <i>l</i> | <i>d</i> H7 |
|--------------------|--------------------|-------------------|--------------------|----------|----------|----------|----------------|
| Обозначение | Применяе- мость | Обозначение | Применяе- мость | | | | |
| 2210-0501 | | 2210-0502 | | 50 | 36 | 20 | 22 |
| 2210-0503 | | 2210-0504 | | 63 | 40 | 22 | 27 |
| 2210-0505 | | 2210-0506 | | 80 | 45 | 25 | 32 |

При мер у с л о в н о г о обозначения праворежущей фрезы диаметром *D*=80 мм:

Фреза 2210-0505 ГОСТ 16222—81

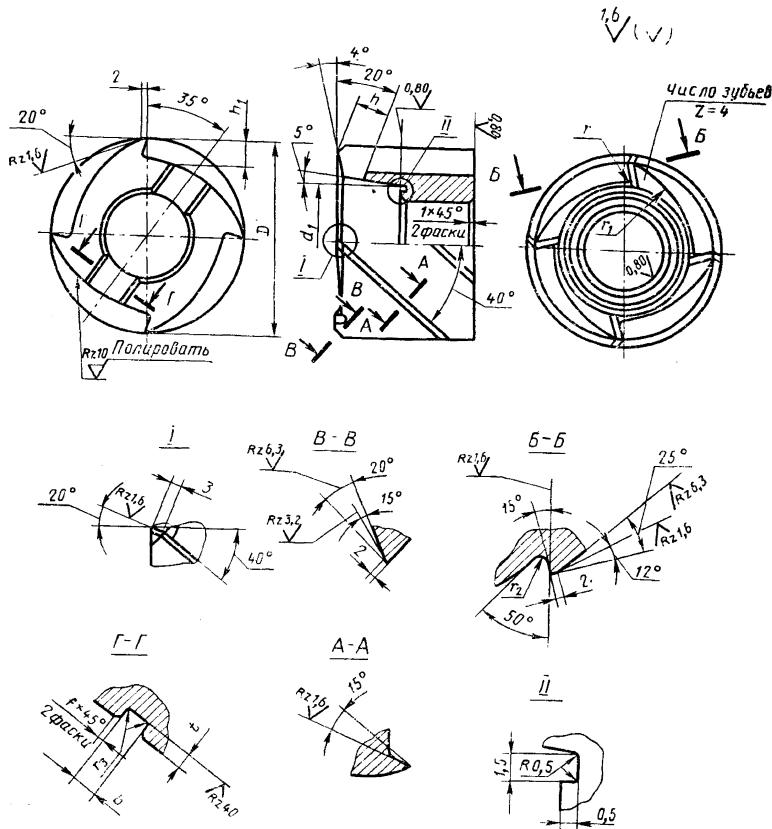
То же, леворежущий:

Фреза 2210-0506 ГОСТ 16222—81

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. Допускается взамен фаски $1,6 \times 45^\circ$ изготавливать фрезы с радиусной переходной кромкой не более 1,6 мм.
5. Маркировать на торце фрезы: обозначение фрезы, диаметр фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.
7. (Исключен, Изм. № 1).
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ
ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ**



Примечание. Острые кромки на спинке торцового зуба скруглить.

мм

| Диаметр фрезы D | d ₁ | b _{H11} | H13 | h | h ₁ | r | r ₁ | r ₂ | r ₃ , не более | f, не менее | Шаг винтовой канавки |
|-----------------|----------------|------------------|-----|------|----------------|---|----------------|----------------|---------------------------|-------------|----------------------|
| 50 | 30 | 10,4 | 6,3 | 9,0 | 7,0 | 3 | 30 | 3 | 1,2 | 0,6 | 187 |
| 63 | 38 | 12,4 | 7,0 | 12,0 | 10,0 | 4 | 36 | 4 | — | 0,8 | 236 |
| 80 | 45 | 14,4 | 8,0 | 15,5 | 12,0 | 5 | 42 | 5 | 1,6 | — | 299 |

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2267

2. Срок проверки — 1996 г.

Периодичность проверки — 10 лет

3. ВЗАМЕН ГОСТ 16222—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 1695—80 | 6 |
| ГОСТ 9472—83 | 3 |

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