



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

Основные размеры

Slot milling cutters.
Basic dimensionsГОСТ
3964-69

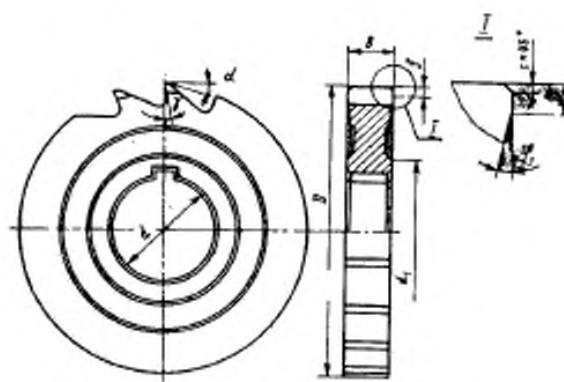
[СТ СЭВ 573-86]

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



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

Таблица 1
Размеры, мм

| Обозначение | При- меняе- мость | D_{js} | B | d H7 | d_t , не менее | Число зубьев z | f , не более | e , 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 | | | | | |
| 2250-0113 | | | 6 | | | | | 0,2 |
| 2250-0114 | | | 8 | | | | | |
| 2250-0011 | | | 10 | | | | | |
| 2250-0012 | | 100 | 12 | 32 | 47 | 20 | | |
| 2250-0013 | | | 14 | | | | | |
| 2250-0014 | | | 16 | | | | | 0,3 |
| 2250-0115 | | | 18 | | | | | |
| 2250-0116 | | | 20 | | | 22 | | 0,5 |

Продолжение табл. I

Размеры, мм

| Обозначение | При- нене- мость | D_f | B | d H7 | d_1 , не менее | Число зубьев z | f_r , не более | ϵ , не более |
|-------------|------------------------|-------|-----|-----------|---------------------|------------------------|---------------------|--------------------------|
| 2250-0117 | | | 22 | | | | | 0,5 |
| 2250-0118 | | 100 | 25 | | | | | |
| 2250-0015 | | | 8 | | | | | 0,2 |
| 2250-0119 | | | 10 | | | | | |
| 2250-0016 | | | 12 | | | | | |
| 2250-0121 | | | 14 | 32 | 47 | 22 | | 0,3 |
| 2250-0017 | | 125 | 16 | | | | | |
| 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 | | | | 1,5 | |
| 2250-0128 | | 160 | 18 | | | 24 | | |
| 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 | | | 26 | | |
| 2250-0139 | | | 20 | | | | | |
| 2250-0141 | | | 22 | | | | | |
| 2250-0142 | | | 25 | | | | | 0,5 |
| 2250-0143 | | | 28 | | | | | |

Продолжение табл. I

Размеры, мм

| Обозначение | При- меняе- мость | $D_{\text{з}}$ 16 | B | d H7 | d_1 , не менее | Число зубьев z | 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 фрез B должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2
мм

| Ширина фрезы B | Предельные отклонения ширины фрезы B для паза | | |
|------------------|---|-------------|------------------|
| | по М9 | 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).

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. Астафьев, 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, за 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. Дарагус и Гирено, 39. Зак. 2469.