

**Изменение № 6 ГОСТ 17025—71 Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком.
Конструкция и размеры**

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1996—01—01

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 109—79).

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на концевые фрезы с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для обработки поверхностей и уступов.

Требования стандарта в части пп. 1, 2, 5, 7а, 8 (кроме второго абзаца), 11 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

Пункт 1а исключить.

Пункт 2. Таблицу 1 дополнить примечанием — 2:

«2. Размеры d_1 , l , L соответствуют размерам фрез 1-го ряда нормальной серии по ИСО 1641—1—78».

Пункт 7а. Заменить ссылку: СТ СЭВ 116—74 на ГОСТ 25334—82.

Пункт 8. Исключить слова: «Допускается цилиндрическая выточка со стороны рабочей части или на обоих торцах».

Стандарт дополнить пунктом — 8а: «8а. Допускается цилиндрическая выточка со стороны рабочей части или на обоих торцах».

Пункт 10 исключить.

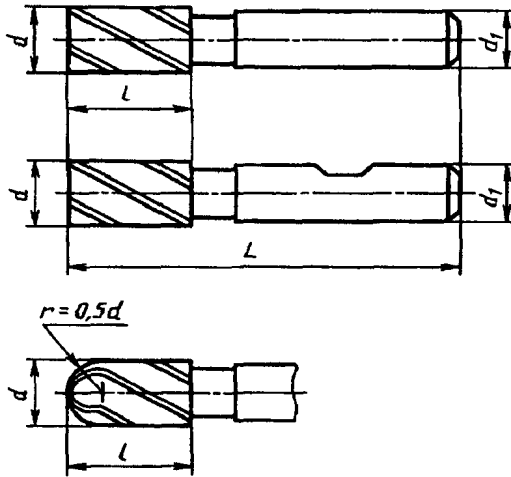
Стандарт дополнить пунктом — 12: «12. Размеры фрез по ИСО 1641—1—78 приведены в приложении».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 22)

РАЗМЕРЫ ФРЕЗ ПО ИСО 1641—1—78

Размеры фрез указаны на черт. 3 и в табл. 3, 4.



Черт. 3

Т а б л и ц а 3

Размеры в мм

Диапазон диаметров d		Рекомендуемый диаметр d		Диаметр хвостовика d_1		Нормальная серия			Длинная серия		
св.	до			Ряд		l	L		l	L	
				1	2		1	2		1	2
1,90	2,36	2,0	—	4	6	7	39	51	10	42	54
2,36	3,00	2,5	—			8	40	52	12	44	56
3,00	3,75	—	3,5			10	42	54	15	47	59
3,75	4,00	4,0	—			11	43	55	19	51	63
4,00	4,75	—	—	5	6	—	45	55	—	53	63
4,75	5,00	5,0	—			13	47	57	24	58	68
5,00	6,00	6,0	—	6		—	57		—	68	
6,00	7,50	—	7,0	8	10	16	60	66	30	74	80
7,50	8,00	8,0	—			—	63	69	—	82	88
8,00	9,50	—	9,0	10		19	69		38	88	
9,50	10,00	10,0	—	12		13	72		45	95	
10,00	11,80	—	11,0	12		—	79		—	102	
11,80	15,00	12,0	14,0	16		16	83		53	110	
15,00	19,00	16,0	18,0	20		32	92		63	123	
19,00	23,00	20,0	22,0	25		38	104		75	141	
23,60	30,00	25,0	28,0	32		45	121		90	166	
30,00	37,60	32,0	36,0	40		53	133		106	186	
37,50	47,50	40,0	45,0	50		63	155		125	217	
47,50	60,00	50,0	56,0	63		75	177		150	252	
60,00	67,00	63,0	—	50	63	90	192	202	—	282	292
67,00	75,00	75,0	71,0				63		—	202	

П р и м е ч а н и е. Два ряда общей длины фрез L соответствуют двум рядам диаметров хвостовиков.

Длины L и l выбраны так, чтобы разность $L - l$ была постоянной, независимо от серии фрез и равнялась приведенной в табл. 4

(Продолжение см. с. 24)

(Продолжение изменения № 6 к ГОСТ 17025—71)

Т а б л и ц а 4

Диаметр рабочей части d		$L - l$		Диаметр рабочей части d		$L - l$	
		Ряд				Ряд	
св.	до	1	2	св.	до	1	2
1,9	4,0	32	44	19,0	23,6	66	
4,0	5,0	34	44	23,6	30,0	76	
5,0	6,0	44		30,0	37,5	80	
6,0	8,0	44	50	37,5	47,5	92	
8,0	10,0	50		47,5	60,0	102	
10,00	15,0	57		60,0	67,0	102	112
15,0	19,0	60		67,0	75,0	112	

(ИУС № 12 1995 г.)