



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

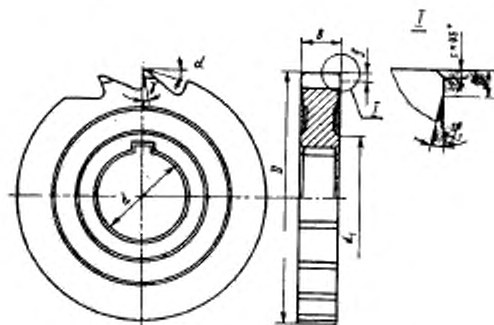
Основные размеры

Slot milling cutters.
Basic dimensions**ГОСТ****3964—69****[СТ СЭВ 573—86]**

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



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

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Пря- меняе- мость	D $J_s 15$	B	d H7	d_c не менее	Число зубьев z	f_c не более	c_c не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002	4							
2250-0003	5							
2250-0004	6							
2250-0101	8							
2250-0102	10							
2250-0103	4	63	5	22	34	16	0,1	
2250-0005	5							
2250-0006	6							
2250-0007	8							
2250-0104	10							
2250-0105	12							
2250-0106	14	80	5	27	41	18	0,2	
2250-0107	6							
2250-0108	8							
2250-0008	10							
2250-0009	12							
2250-0010	14							
2250-0109	16	100	18	32	47	20	0,3	
2250-0111	18							
2250-0112	6							
2250-0113	8							
2250-0011	10							
2250-0012	12							
2250-0013	14							
2250-0014	16	100	18	32	47	20	0,3	
2250-0115	18							
2250-0116	20							
						22		0,5

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Обозначение	При- меняе- мость	D $J_4 16$	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	s не более
2250-0117		100	22	32	47	22	1,5	0,5
2250-0118	25							
2250-0015	8		0,2					
2250-0119	10							
2250-0016	12							
2250-0121	14	125	32	47	22	1,5	0,3	
2250-0017	16							
2250-0122	18							
2250-0018	20							
2250-0123	22						0,5	
2250-0019	25							
2250-0124	10	160	40	55	24	1,5	0,3	
2250-0125	12							
2250-0126	14							
2250-0127	16							
2250-0128	18							
2250-0129	20						0,5	
2250-0131	22							
2250-0132	25							
2250-0133	28							
2250-0134	32							
2250-0135	12	200	40	55	26	1,5	0,3	
2250-0136	14							
2250-0137	16							
2250-0138	18						0,5	
2250-0139	20							
2250-0141	22							
2250-0142	25							
2250-0143	28							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D 1, 16	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев Z	f не более	s не более
2250-0144		200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145	36		0,8					
2250-0146	40							

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=80$ мм, шириной $B=12$ мм для паза по P9:

Фреза 2250—0010 P9 ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

3. Для фрез, изготовляемых 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 H9	по H9	по F9
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. Астафьева, 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, на 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. 08.07.83 Подл. в печ. 21.11.83 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. Дарлус и Гирено, 39. Зак. 2469.