

ГОСТ Р 50560—98
(ИСО 2940—1—74)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ФРЕЗЫ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ
НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ
С КОНУСОМ 7:24**

**ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ**

Издание официальное

БЗ 11—92/1076

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России № 116 от 21.04.93.

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 2940—1—74 «Фрезы, устанавливаемые на центрирующие оправки с конусом 7:24. Присоединительные размеры. Центрирующие оправки» и полностью ему соответствует.

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ФРЕЗЫ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ
С КОНУСОМ 7:24.**

Присоединительные размеры. Центрирующие оправки

Milling cutters mounted on centring arbors having
a 7/24 taper.
Fitting dimensions. Centring arbors

ОКП 39 2880

Дата введения 1994—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт регламентирует присоединительные размеры фрез, устанавливаемых на центрирующих оправках, и размеры центрирующих оправок с конусом 7:24 для центрирования фрез на переднем конце шпинделя.

Стандарт распространяется на фрезы со вставными ножами из быстрорежущей стали или с напайными пластинами и на фрезы со сменными твердосплавными пластинами.

Стандарт содержит:

- 1) однорядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для всех размеров концов шпинделей с конусом 7:24;
- 2) двухрядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для концов шпинделей № 50 и № 60 с конусом 7:24.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ГОСТ 50071—92 «Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры»

3 РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ ОПРАВОК

3.1 Размеры центрирующих оправок должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

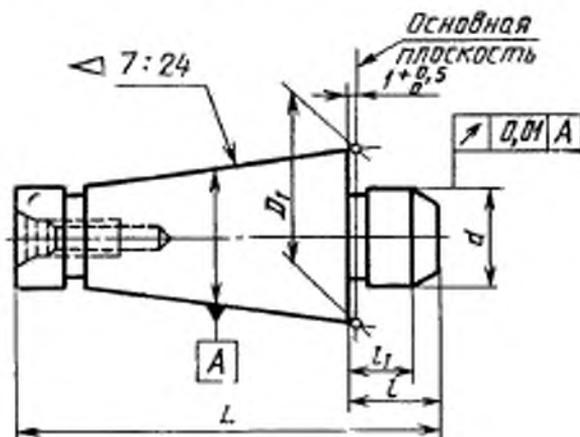


Рисунок 1

Примечание. Рисунок не определяет конструкцию.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение конуса	D_1	d к5	l_1 по бо- лоу	l_2	L_2 по бо- лоу	Диаметры фрез D						
						160	200	250	315	400	500	630
40	44,45	40	40	25	133	160	200	250	315	400	500	630
45	57,15				146							
50	69,85				174							
55	88,90	60	48	32	212	251	—	—	—	—	—	—
60	107,95				251							

Пример условного обозначения оправки с конусом 40:

Оправка 40 ГОСТ Р 50560—93

3.2 Размеры хвостовиков оправок — по ГОСТ 50071, кроме расположения конца конуса 7:24 по отношению к основной плоскости, на которой расположен диаметр D_1 .

4 Присоединительные размеры фрез, установленных на центрирующие оправки.

4.1 Присоединительные размеры фрез для однорядного крепления указаны на рисунке 2 и в таблице 2.

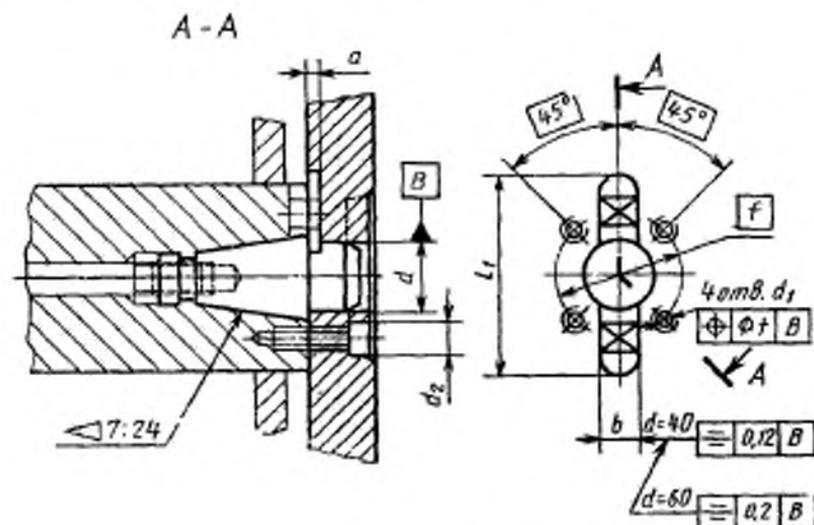


Рисунок 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение конуса	d H7	f	d_1	ϵ^*	d_2	b H12	a $+0,5$ 0	L_1 не менее
40	40	66,7	14	0,3	20	16,1	9	105
45		80,0				19,3	11	123
50		101,6	18		26	25,7		155
55	60	120,6	22	0,4	34		14	180
60		177,8						245

* Размер f является позиционным допуском на смещение отверстия диаметром d_1 от оси. Каждая из осей четырех отверстий расположена на окружности диаметром f , центр которой занимает строго определенное положение.

УДК 621-229.324.001.24:006.354

Г27

Ключевые слова: инструменты, фрезы, оправки, размеры

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 27.04.93. Подп. и печ. 11.08.93. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 1269 экз. С 436.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1195