

**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.

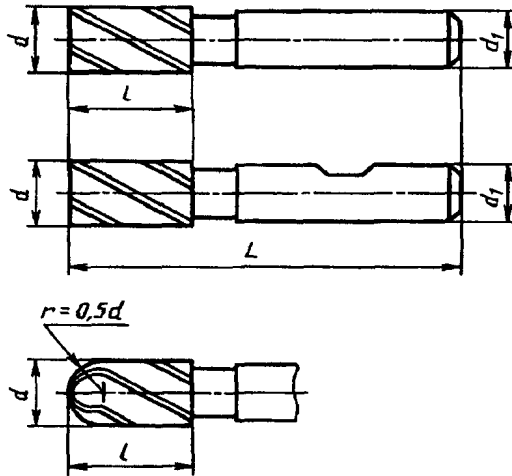
Стандарт дополнить пунктом — 12: «12. Размеры фрез по ИСО 1641—1—78 приведены в приложении».

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	Ряд		l	Ряд	
				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
4,75	5,00	5,0	—	6	10	13	47	57	24	58	68
5,00	6,00	6,0	—			—	57	—	—	68	
6,00	7,50	—	7,0			16	60	66	30	74	80
7,50	8,00	8,0	—			—	63	69	—	82	88
8,00	9,50	—	9,0			19	69	—	38	88	
9,50	10,00	10,0	—	12	16	13	72	—	45	95	—
10,00	11,80	—	11,0			—	79	—	—	102	
11,80	15,00	12,0	14,0			—	83	—	53	110	
15,00	19,00	16,0	18,0	16	32	92	63	123	—	—	
19,00	23,00	20,0	22,0	20	38	104	75	141	—	—	
23,60	30,00	25,0	28,0	25	45	121	90	166	—	—	
30,00	37,60	32,0	36,0	32	53	133	106	186	—	—	
37,50	47,50	40,0	45,0	40	63	155	125	217	—	—	
47,50	60,00	50,0	56,0	50	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	180	—	292

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)

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.)