

ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cutting-off saws for machining light alloys.
Design and dimensions

ГОСТ
16230—81

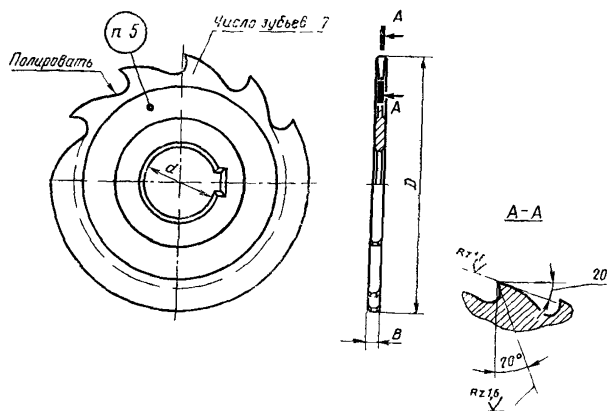
ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром D от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.

2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяемость	D	B		d	Число зубьев z			
			Номин	Пред откл					
2254-0502		63	1,2	$\pm 0,08$	16	16			
2254-0503	1,6								
2254-0504	2,0								
2254-0505	2,5								
2254-0506		80	1,2		$\pm 0,08$	22	16		
2254-0508	1,6								
2254-0509	2,0								
2254-0510	2,5								
2254-0511	3,0	100	1,2			$\pm 0,08$	22	12	
2254-0513	1,6								
2254-0514	2,0								
2254-0515	2,5								
2254-0516	3,0	125	1,6				$\pm 0,10$	27	16
2254-0517	2,0								
2254-0518	2,5								
2254-0519	3,0								
2254-0520		160	1,6		$\pm 0,08$	27		16	
2254-0521	2,0								
2254-0522	2,5								
2254-0523	3,0								
2254-0524	4,0	200	1,6			$\pm 0,10$		32	14
2254-0525	2,0								
2254-0526	2,5								
2254-0527	3,0								
2254-0528	4,0	200	3,0	$\pm 0,08$	32		12		
2254-0529	4,0								
2254-0529			5,0	$\pm 0,10$			18		
2254-0529							16		

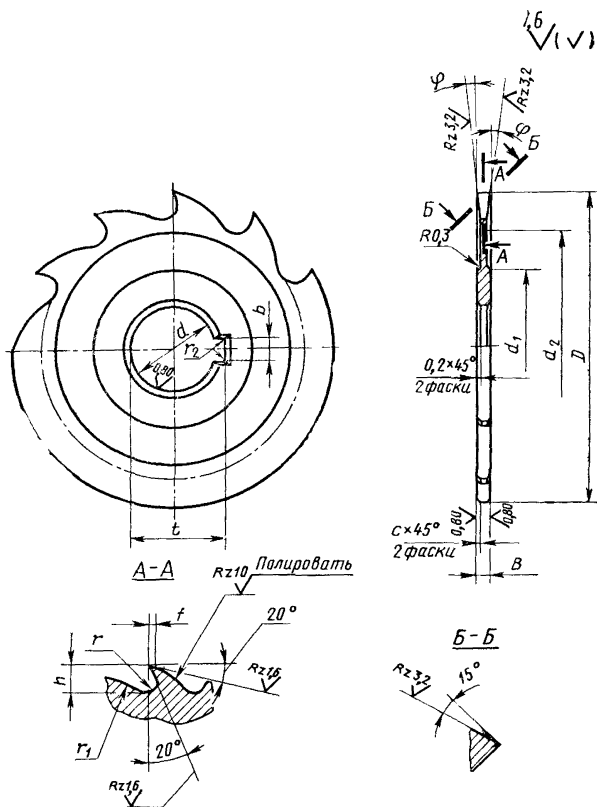
Примечание Фрезы диаметром D 100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием $d=27$ мм, диаметром D 125 мм с посадочным отверстием $d=22$ мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=2$ мм:

Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. **(Исключен, Изм. № 1).**
5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.
7. **(Исключен, Изм. № 1).**
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ
ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Размеры, мм

Диаметр Фрезы D	Ширина Фрезы B	d H7	d_1	d_2	b B12	t H14	c	r	r_1	r_2 , не более	h	f	ϕ					
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	0,8	1°					
	1,6						0,3											
	2,0						0,4											
	2,5						4							17,7	0,5	3,6	6,0	1°30'
80	1,2	22	40	60	—	—	—	3,0	20	—	6,2	0,8	1°					
	1,6						0,3											
	2,0						0,4											
	2,5						6							24,1	0,5	1,0	6,8	1°30'
	3,0						0,6							1,0	6,8	2°		
100	1,2	22	45	80	—	—	—	3,5	25	—	8,2	1,0	1°					
	1,6						0,3											
	2,0						0,4											
	2,5						6							24,1	0,5	1,0	9,0	1°30'
	3,0						0,6							1,0	9,0	2°		
125	1,6	27	45	100	—	—	0,3	4,0	—	—	10,0	1,2	1°30'					
	2,0						0,4											
	2,5						0,5											
	3,0						7							29,8	0,6	1,2	10,0	2°
	4,0						0,8							1,2	11,0	3°		

Размеры, мм

Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d H7	d_1	d_2	b B12	t H14	c	r	r_1	r_2 , не более	h	f	Φ
160	2,0	32	50	135	—	—	0,4	5,0	35	1,2	11	1,2	1°30'
	2,5				0,5	2°							
	3,0				0,6	3°							
	4,0				0,8	2°							
200	3,0	32	50	170	8	34,8	0,6	5,0	35	1,2	11	1,6	2°30'
	4,0						0,8				3°		
	5,0						—				22		3°

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2268
2. Срок проверки — 1996 г.
Периодичность проверки — 10 лет
3. ВЗАМЕН ГОСТ 16230—70
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

5. Переиздание (май 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 3—88)