ГОСТ 28437—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914.28:006.354 Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

Типы и основные размеры

ГОСТ 28437—90

Disk milling cutters with mechanically clamped indexable inserts. Types and basic dimensions

МКС 25.100.20
ОКП 39 1855

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на дисковые трехсторонние и двухсторонние фрезы с механическим креплением твердосплавных пластин, предназначенные для фрезерования пазов и уступов в чугунных и стальных деталях.

1. Фрезы должны изготовляться следующих типов:

1 – трехсторонние фрезы исполнений:

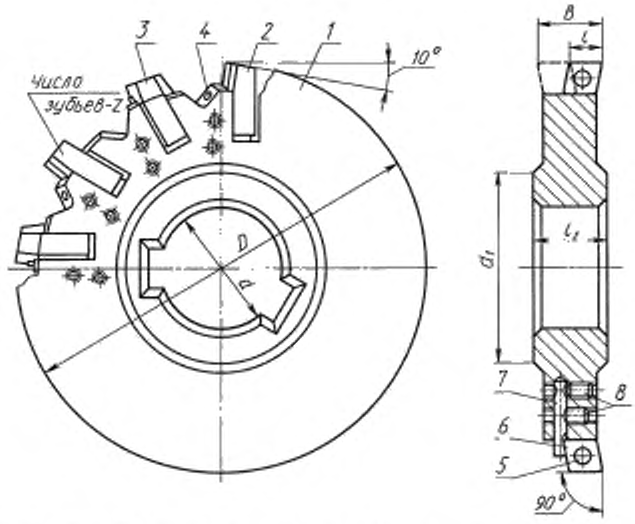
1 – с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

2 – с креплением режущих пластин с задними углами винтом через отверстие;

2 – двухсторонние фрезы: праворежущие и леворежущие.

2. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Тип 1, исполнение 1



1 – корпус, *2* – правая державка (кол. *z*); *3* – левая державка (кол. *z*); *4* – специальный винт (кол. 2 × *z*); *5* – штифт (кол. 2 × *z*); *6* – пластина (кол. 2 × *z*); *7* – регулировочный элемент (кол. 2 × *z*); *8* – регулировочный винт (кол. 4 × *z*)

Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

Таблица 1

Тип 1, исполнение 1

Размеры в мм

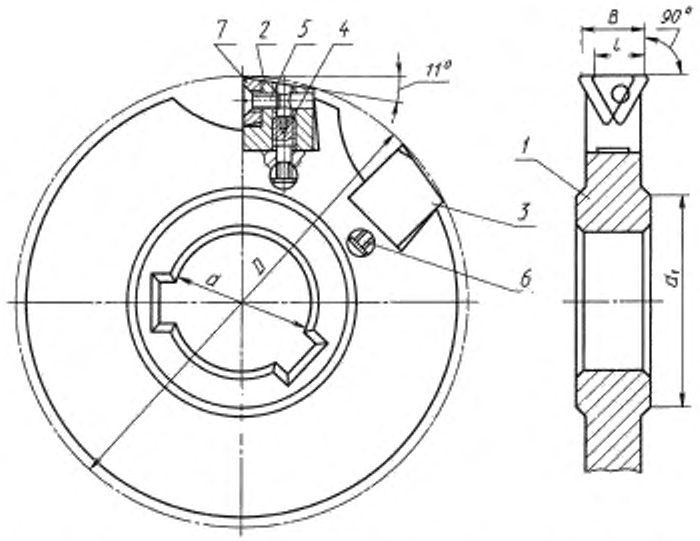
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1, не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0701		80	10	27	41	2 × 3	6,3	10
2241-0702		100		32	47			
2241-0703			12					12
2241-0704			14	27	41		7,9	14
2241-0705			18				9,5	18
2241-0706		125	12	40	55	2 × 4	6,3	12
2241-0707			16				9,5	16
2241-0708				32	47			
2241-0709		160	14	40	55	2 × 5	7,9	14
2241-0711			16			2 × 6	9,5	16
2241-0712			18					18
2241-0713			20			2 × 4	12,7	20
2241-0714			22					22
2241-0715			28			2 × 3	15,9	28
2241-0716		200	16	50	69	2 × 7	9,5	16
2241-0717			20			2 × 6	12,7	20
2241-0718			25			2 × 5	15,9	25
2241-0719			32			2 × 4	19,0	32
2241-0721		250	14	60 (50)	82	2 × 9	7,9	14
2241-0722			16				9,5	16
2241-0723			18					18
2241-0724			20			2 × 8	12,7	20
2241-0725			22					22
2241-0726			25			2 × 6	15,9	25
2241-0727			28					28
2241-0728		315	20	80	100	2 × 10	12,7	20
2241-0729			25			2 × 8	15,9	25
2241-0731			32			2 × 7	19,0	32

Примечания:

1. Допускается изготовлять фрезы диаметром 250 мм с диаметром посадочного отверстия 50 мм, при этом диаметр посадочного отверстия по согласованию с потребителем.

2. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Тип 1, исполнение 2



1 – корпус; *2* – правая кассета (кол. *z*); *3* – левая кассета (кол. *z*); *4* – винт (кол. $2 \times z$); *5* – винт (кол. $2 \times z$); *6* – вставка (кол. $2 \times z$); *7* – пластина (кол. $2 \times z$)

Черт. 2

Таблица 2

Тип 1, исполнение 2

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	*D*	*B*	*d*	d_1, не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки *l*	l_1
2241-0741		80	13—16	27	41	2×3	13	13
2241-0742		100	16—19	32	47			16
2241-0743			19—22					19
2241-0744			22—25					22
2241-0745		125	16—19	40	55	2×4		16
2241-0746			19—22					19
2241-0747			22—25					22
2241-0748			23—26			2×3	18	23
2241-0749			26—29					26
2241-0751			29—32					29
2241-0752			32—36					32
2241-0753		160	16—19			2×5	13	16
2241-0754			19—22					19
2241-0755			22—25					22
2241-0756			23—26			2×4	18	23
2241-0757			26—29					26
2241-0758			29—32					29
2241-0759			32—36					32

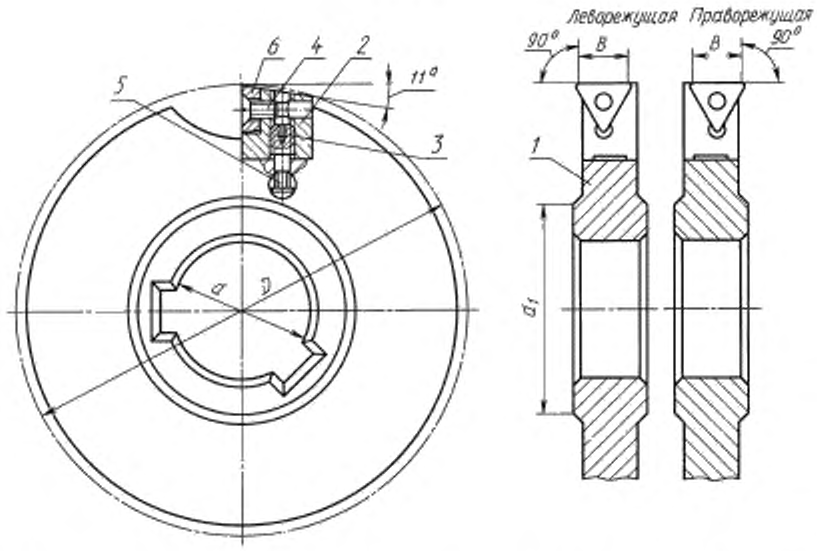
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1, не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0761		200	16—19	50	69	2×6	13	16
2241-0762			19—22					19
2241-0763			22—25					22
2241-0764			23—26			2×6	18	23
2241-0765			26—29					26
2241-0766			29—32					29
2241-0767			32—36					32
2241-0768		250	16—19	60	82	2×8	13	16
2241-0769			19—22					19
2241-0771			22—25					22
2241-0772			23—26			2×7	18	23
2241-0773			26—29					26
2241-0774			29—32					29
2241-0775			32—36					32
2241-0776		315	16—19	80	120	2×10	13	16
2241-0777			19—22					19
2241-0778			22—25					22
2241-0779			23—26			2×9	18	23
2241-0781			26—29					26
2241-0782			29—32					29
2241-0783			32—36					32

Примечание. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Тип 2



1 — корпус; *2* — кассета (кол. *z*); *3* — винт (кол. *z*); *4* — винт (кол. *z*); *5* — вставка (кол. *z*); *6* — пластина (кол. *z*)

Черт. 3

Таблица 3

Тип 2

Размеры в мм

Обозначение		Применяемость		*D*	*B*	*d*	d_1, не менее	Число зубьев *z*	Длина режущей кромки $l = B$	l_1
Праворежущие	Леворежущие	Праворежущие	Леворежущие							
2245-0701	2245-0702			125	13	40	55	8	13	16
2245-0703	2245-0704				18			6	18	23
2245-0705	2245-0706			160	13			10	13	16
2245-0707	2245-0708				18			8	18	23
2245-0709	2245-0711			200	13	50	69	12	13	16
2245-0712	2245-0713				18				18	23
2245-0714	2245-0715			250	13	60	82	16	13	16
2245-0716	2245-0717				18			14	18	23
2245-0718	2245-0719			315	13	80	120	20	13	16
2256-0721	2245-0722				18			18	18	23

Примечание. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Пример условного обозначения фрезы типа 1 исполнения 1 диаметром $D = 100$ мм, шириной 14 мм с пластинами из твердого сплава марки МС 137:

Фреза 2241-0704 МС 137 ГОСТ 28437—90

3. Технические требования — по ГОСТ 28438.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.01.90 № 104**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5745—86**

4. **Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 6986—83 в части основных размеров**

5. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 28438—90	3

7. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

8. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2005 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 18.10.2005. Подписано в печать 12.12.2005. Формат 60x84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55. Тираж 93 экз. Зак. 924. С 2213.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип.«Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru