ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6469—69

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914.28.025.7 : 006.354

Группа Г23
2245—0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

Конструкция и размеры

Double angle disc cutters with inserted carbide blades. Construction and dimensions

ГОСТ 6469—69*

Взамен
ГОСТ 6469—60
и МН 999—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 629 срок введения установлен с 01.07. 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

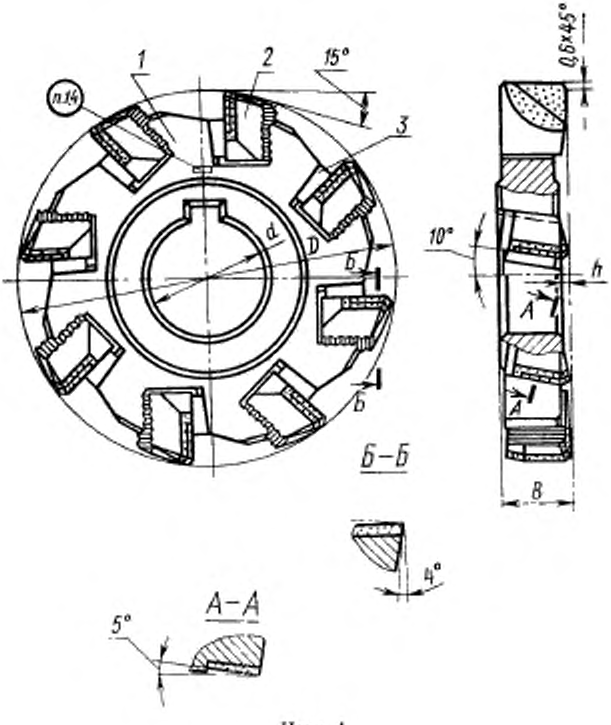
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС № 4—1981 г.).*



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Праворежущие		Леворежущие		D		B	d		h	Число ножей z	Дет. 1. Корпус		Дет. 2. Нож ГОСТ 14700—69		Дет. 3. Клин ГОСТ 14701—69
Обозначения фрез	Применяемость	Обозначения фрез	Применяемость	Ряды			Ряды				праворежущих фрез	леворежущих фрез	правый	левый	
											Количество				
				1	2		1	2			1	1	z	z	z
											Обозначения детали				
2245-0001		2245-0002		100	—	18		27	2	8	2245-0001/001	2245-0002/001	2026-0023	2026-0024	2060-0042
0003		0004					32				0003/001	0004/001			
0005		0006		125	—	20		32	4	10	0005/001	0006/001	2026-0031	2026-0032	2060-0046
0007		0008					40				0007/001	0008/001			
0009		0010		160	—	22		40		12	0009/001	0010/001	2026-0039	2026-0040	2060-0050
0011		0012					50				0011/001	0012/001			
0013		0014		—	180	25		40	5	14	0013/001	0014/001	2026-0049	2026-0050	2060-0055
0015		0016					50				0015/001	0016/001			
0017		0018		200	—			50			0017/001	0018/001			
0019		0020					60				0019/001	0020/001			
0021		0022		—	224	28		50		16	0021/001	0022/001	2026-0059	2026-0060	2060-0060
0023		0024					60				0023/001	0024/001			
0025		0026		250	—			50		18	0025/001	0026/001			
0027		0028					60				0027/001	0028/001			
0029		0030		315	—	32		50	7	20	0029/001	0030/001	2026-0069	2026-0070	2060-0065
2245-0031		2245-0032					60				2245-0031/001	2245-0032/001			

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, $d=32$ мм, шириной $B=18$ мм, оснащенной твердым сплавом марки Т15К6, праворежущей:

Фреза 2245-0003 Т15К6 6469—69

То же, леворежущей:

Фреза 2245-0004 Т15К6 ГОСТ 6469—69

1.2. Рекомендуемые геометрические параметры фрез указаны в приложении.

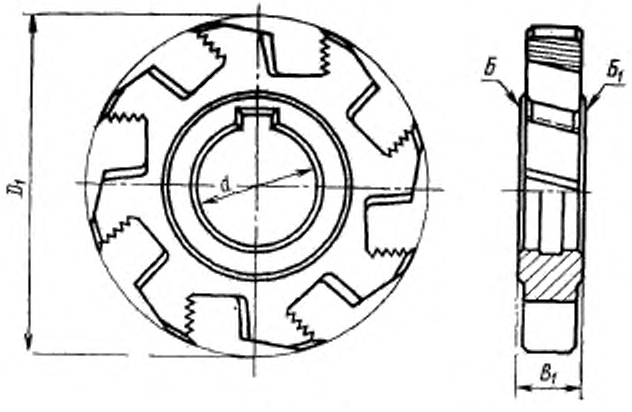
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77.

1.4. Маркировать: обозначение и товарный знак.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ

2.1. Конструкция и основные размеры корпусов (деталь *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Рекомендуемые размеры корпусов указаны в приложении.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов		D_1	B_1	d (пред. откл. по H7)	Число пазов z
праворежущих фрез	леворежущих фрез				
2245-0001/001	2245-0002/001	90	16	27	8
0003/001	0004/001			32	
0005/001	0006/001	115	16	32	10
0007/001	0008/001			40	10
0009/001	0010/001	150	18	40	12
0011/001	0012/001			50	
0013/001	0014/001	170	20	40	14
0015/001	0016/001			50	
0017/001	0018/001	188	20	50	14
0019/001	0020/001			60	
0021/001	0022/001	212	23	50	16
0023/001	0024/001			60	
0025/001	0026/001	238	23	50	18
0027/001	0028/001			60	
0029/001	0030/001	300	25	50	20
2245-0031/001	2245-0032/001			60	

Пример условного обозначения корпуса праворежущей фрезы диаметром D_1=90 мм, B_1=16 мм, d=32 мм:

Корпус 2245-0003/001 ГОСТ 6469—69

То же, корпуса леворежущей фрезы:

Корпус 2245-0004/001 ГОСТ 6469—69

2.2. Отклонение от перпендикулярности торцов $Б$ и $Б_1$ относительно оси отверстия не должно превышать 0,015 мм.

2.3. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

2.4. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$.

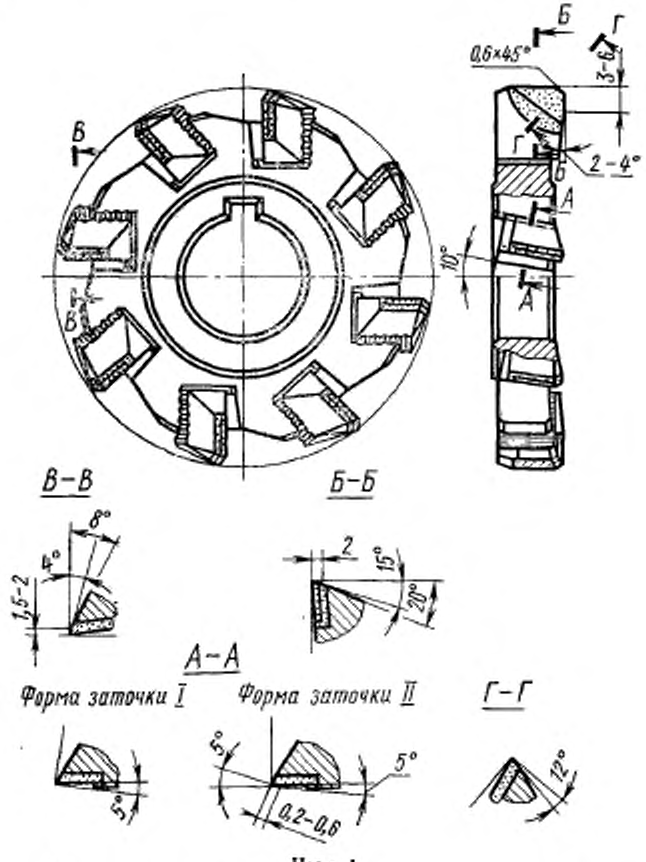
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Острые кромки притупить.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

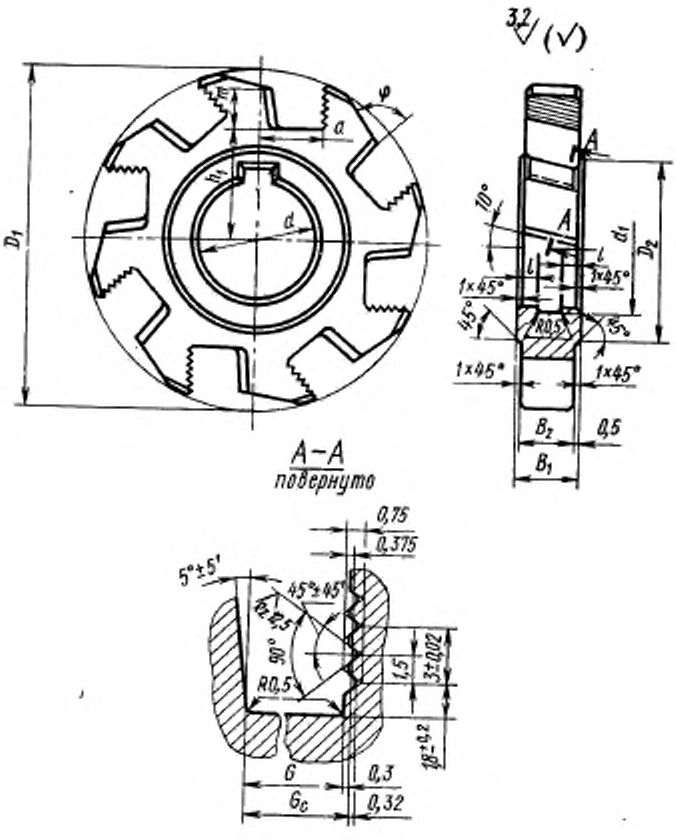
1. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

Примечание. Форма заточки I предназначается для обработки чугуна и стали с $\sigma_в < 80$ кгс/мм². Форма заточки II — для обработки стали с $\sigma_в \geq 80$ кгс/мм².

2. Конструкция и размеры корпусов фрез (деталь *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

Размеры в мм

Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d (пред. откл. по H7)	B_1	B_2	D_1	D_2	d_0 справ.	l справ.	O (пред. откл. $+0{,}07$)	O_c (пред. откл. $-0{,}07$)	a (пред. откл. $\pm 0{,}5$)	h_1 (пред. откл. $\pm 0{,}3$)	m	φ	Число пазов z
100	18	27 / 32	16	15	90	50	—	—	12,9	13,2	15,0	29,8	11,0	80°	8
125	20	32 / 40	16	15	115	60			12,9	13,2	16,0	40,2	13,5		10
160	22	40 / 50	18	17	150	75	42 / 52	6	13,7	14,0	17,5	54,6	17,0		12
180	25	40 / 50	20	19	170		42 / 52		15,7	16,0	20,5	61,6		75°	14
200	25	50 / 60	20	19	188	90	52 / 62		15,7	16,0	21,0	71,6	19,0	80°	14
224	28	50 / 60	23	22	212		52 / 62	7	17,7	18,0	22,5	81,5		70°	16
250	28	50 / 60	23	22	238		52 / 62		17,7	18,0	23,5	94,5		80°	18
315	32	50 / 60	25	24	300		52 / 62		19,7	20,0	28,0	124,8		75°	20

3. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений корпусов фрез не должны превышать $\pm 0{,}03$ мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 19.10.81 Подп. к печ. 22.12.81 0,75 п. л. 0,55 уч.-изд. л. Тир. 5250 Цена 3 коп.

Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1533

gost.e-ecolog.ru