ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914.28.025.12 : 006.354

Группа Г23
2250-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ
Основные размеры

Slot milling cutters.
Basic dimensions

ГОСТ 3964—69

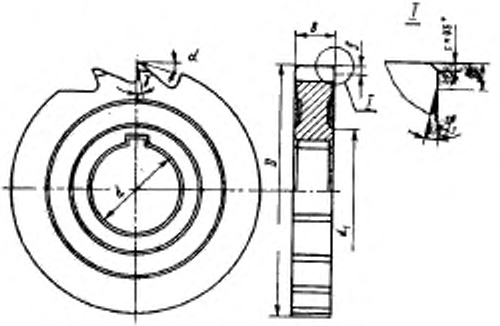
(СТ СЭВ 573—86)

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Допускается замена фаски $c \times 45°$ радиусом R, равным c.

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D J_s16	B	d H7	d_1, не менее	Число зубьев z	f, не более	c, не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002			4					
2250-0003			5					0,2
2250-0004			6					
2250-0101			8					
2250-0102			10					0,3
2250-0103		63	4	22	34	16		0,1
2250-0005			5					0,2
2250-0006			6					
2250-0007			8					
2250-0104			10					0,3
2250-0105			12					
2250-0106			14					
2250-0107		80	5	27	41	18	1,5	0,2
2250-0108			6					
2250-0008			8					
2250-0009			10					0,3
2250-0010			12					
2250-0109			14					
2250-0111			16					
2250-0112			18					
2250-0113		100	6	32	47	20		0,2
2250-0114			8					0,3
2250-0011			10					
2250-0012			12					
2250-0013			14					
2250-0014			16					
2250-0115			18			22		
2250-0116			20					0,5

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D j_s16	B	d H7	d_1, не менее	Число зубьев z	f, не более	c, не более
2250-0117		100	22	32	47	22	1,5	0,5
2250-0118			25					
2250-0015		125	8					0,2
2250-0119			10					0,3
2250-0016			12					
2250-0121			14					
2250-0017			16					
2250-0122			18					
2250-0018			20					0,5
2250-0123			22					
2250-0019			25					
2250-0124		160	10	40	55	24		0,3
2250-0125			12					
2250-0126			14					
2250-0127			16					
2250-0128			18					
2250-0129			20					0,5
2250-0131			22					
2250-0132			25					
2250-0133			28					
2250-0134			32					
2250-0135		200	12			26		0,3
2250-0136			14					
2250-0137			16					
2250-0138			18					
2250-0139			20					0,5
2250-0141			22					
2250-0142			25					
2250-0143			28					

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D j_s16	B	d H7	d_1, не менее	Число зубьев z	l, не более	c, не более
2250-0144	—	200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145	—		36					0,8
2250-0146			40					

Пример условного обозначения фрезы диаметром D — 80 мм, шириной B = 12 мм для паза по *Р*9:

Фреза 2250—0010 Р9 ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

3. Для фрез, изготовляемых в централизованном порядке, устанавливается: передний угол $\gamma = 15°$; задний угол $\alpha = 20°$; вспомогательный угол в плане $\varphi_1 = 1—2°$.

4. По требованию потребителей допускается изготовление фрез с увеличенным числом зубьев.

5. Допускаемые отклонения ширины фрез B должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Ширина фрезы B	Предельные отклонения ширины фрезы B для паза		
	по *N* 9	по *H*9	по *P*9
От 1 до 3	$^{-0,011}_{-0,029}$	$^{+0,014}_{0}$	$^{-0,017}_{-0,031}$
Св. 3 до 6	$^{-0,012}_{-0,030}$	$^{+0,018}_{0}$	$^{-0,024}_{-0,042}$
Св. 6 до 10	$^{-0,014}_{-0,036}$	$^{+0,022}_{0}$	$^{-0,029}_{-0,051}$
Св. 10 до 18	$^{-0,016}_{-0,043}$	$^{+0,027}_{0}$	$^{-0,035}_{-0,062}$
Св. 18 до 28	$^{-0,019}_{-0,052}$	$^{+0,033}_{0}$	$^{-0,040}_{-0,073}$
Св. 28 до 40	$^{-0,020}_{-0,062}$	$^{+0,042}_{0}$	$^{-0,046}_{-0,088}$

(Измененная редакция, Изм. № 3).

По соглашению с потребителем допускается изготовление фрез с другими допусками по ширине *B*.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

П. 7, приложение **(Исключены, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, **Г. А. Астафьева**, канд. техн. наук, **Н. И. Минаева, Л. П. Зуб.**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР № 371 от 14.03.69

3. Срок проверки — 1994 г.; периодичность проверки — 10 лет.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 573—86

5. ВЗАМЕН ГОСТ 3964—59

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	6
ГОСТ 9472—83	2

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (апрель 1988 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., августе 1984 г., октябре 1987 г. (ИУС 8—80, 12—84, 1—88).

8. Проверен в 1984 г.

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Снищарчук*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 08.07.88 Подп. в печ. 21.11.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2469.