УДК 621.914.22-229.211.2-434.5 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ 16231—81

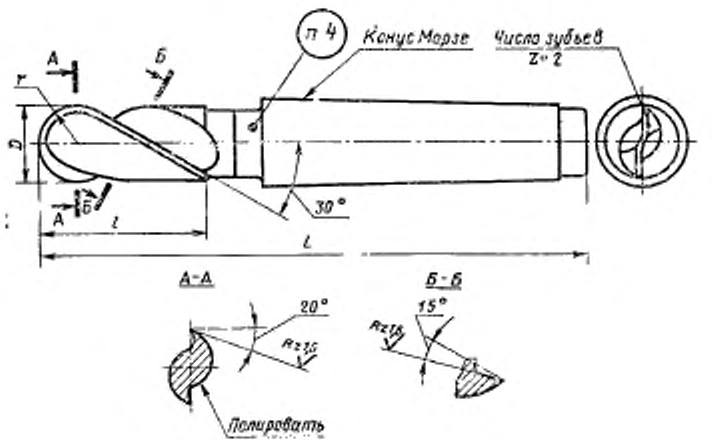
End radius milling cutters with tapered shank for machining light alloys. Design and dimensions

ОКП 39182

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на концевые радиусные фрезы с коническим хвостовиком диаметром D от 12 до 50 мм для обработки легких сплавов.

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



gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяемость	D	L	l	r	Конус Морзе
2260-0101		12	108	26	6,0	2
2260-0102			135	56		
2260-0103		14	108	26	7,0	
2260-0104			135	53		
2260-0105		16	114	32	8,0	
2260-0106			145	63		
2260-0107		18	114	32	9,0	
2260-0108			145	63		
2260-0109		20	137	38	10,0	3
2260-0110			174	75		
2260-0111		22	137	38	11,0	
2260-0112			174	75		
2260-0113		25	144	45	12,5	
2260-0114			189	90		
2260-0115		28	170	45	14,0	4
2260-0116			215	90		
2260-0117		32	178	53	16,0	
2260-0118			231	106		
2260-0119		36	178	53	18,0	
2260-0120			231	106		
2260-0121		40	188	63	20,0	
2260-0122			250	125		
2260-0123		50	200	75	25,0	
2260-0124			275	150		

Пример условного обозначения фрезы диаметром D=20 мм, длиной l=75 мм:

Фреза 2260-0110 ГОСТ 16231—81

3. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82. Допуски на размеры конусов Морзе степени точности АТ8 — по ГОСТ 2848—75.

4. Маркировать: обозначение фрез, радиус фрез, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.

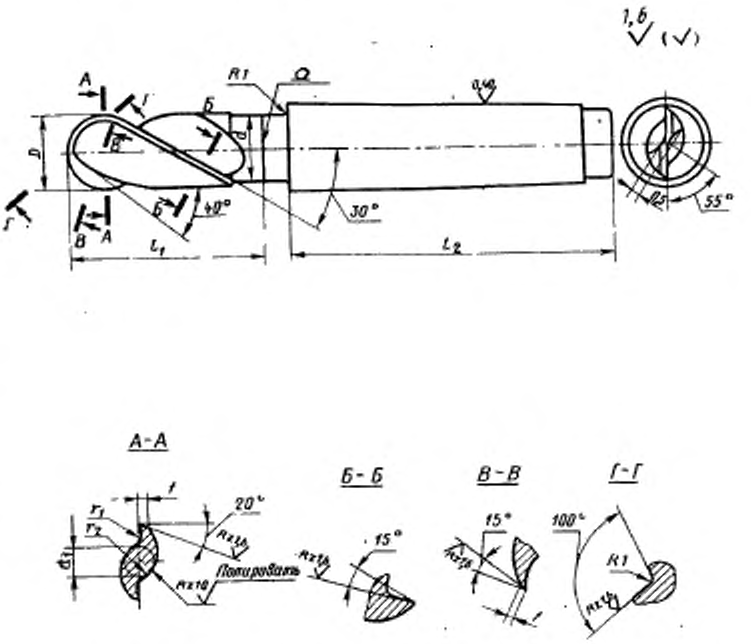
5. Технические требования — по ГОСТ 17024—82.

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Примечания:
1. Сердцевина d_1 должна равномерно утолщаться в направлении к хвостовику на 1,5—2 мм на каждые 100 мм длины.
2. Сварка — контактная стыковая оплавлением.

Диаметр фрезы D	l_1	l_2	d	d_1	f	r	r_1	Шаг винтовой канавки
12	34 / 61	69	12	4,8	1,2	2,0	6	65,3
14	34 / 61		14	5,6		2,5	7	76,2
16	40 / 71		15	7,0			8	87,0
18	40 / 71		17	8,0	1,6	3,0	10	97,8
20	46 / 83	86	18	8,6				108,8
22	46 / 83		20	9,6		4,0		119,7
25	53 / 98		23	11,0			12	136,0
28	55 / 100	109	25	12,1	2,0	5,0	14	152,3
32	63 / 116		30	13,4		6,0	17	174,0
36	63 / 116			14,5	2,5			195,8
40	73 / 135			17,0				217,6
50	85 / 160			20,6		7,0	20	271,9

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 16231—70**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2848—75	3
ГОСТ 17024—82	5
ГОСТ 25557—82	3

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

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 16222—81 Фрезы торцовые насадные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 3

ГОСТ 16223—81 Фрезы торцовые насадные со вставными ножами с твердосплавными пластинами для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 7

ГОСТ 16224—81 Ножи клиновые рифленые с твердосплавными пластинами к торцовым насадным фрезам для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 21

ГОСТ 16225—81 Фрезы концевые для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 25

ГОСТ 16226—81 Фрезы концевые двузубые с резьбовым хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . 39

ГОСТ 16227—81 Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленными зубьями для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 44

ГОСТ 16228—81 Фрезы дисковые трехсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 49

ГОСТ 16229—81 Фрезы дисковые двухсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 59

ГОСТ 16230—81 Фрезы отрезные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 71

ГОСТ 16231—81 Фрезы концевые радиусные с коническим хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры 78

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. В. Скицарчук*
Корректор *Г. И. Чуйко*

сдано в печ. 07.08.90 5.25 усл. п. л. 5.375 усл. кр.-отт 4,0 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 80 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39 Зак. 688.