14956-79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СБОРНЫЕ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14956–79

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Рыбалко, канд. техн. наук; **М. В. Лопачева**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. Е. Прокопович**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 августа 1979 г. № 2959

Редактор *Л. А. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 10.09.79 Подп. в печ. 16.10.79 1,75 п.л. 1,12 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2509

УДК 621.914.2:674.055:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СБОРНЫЕ

Типы, основные параметры и размеры

Shell type inserted beade circular cutterbioks for woodcutting. Types. Main parameters and dimensions

ГОСТ 14956—79

Взамен ГОСТ 14956—69

ОКП 39 5271

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 августа 1979 г. № 2959 срок действия установлен

с 01.01 1981 г.
до 01.01 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на насадные цилиндрические сборные фрезы, предназначенные для обработки древесины и древесных материалов на фрезерных и четырехсторонних строгальных станках.

2. Фрезы должны изготовляться типов:

1 — с непосредственной посадкой на шпиндель;

2 — с креплением на двух цангах гайками;

3 — с креплением на двух цангах через промежуточные упорные кольца;

4 — с креплением на цанге;

5 — с креплением на патроне.

Фрезы типа 1, 4 и 5 изготовляются в двух исполнениях:

1 — со стальными ножами по ГОСТ 6567—75;

2 — с ножами, оснащенными твердосплавными пластинами.

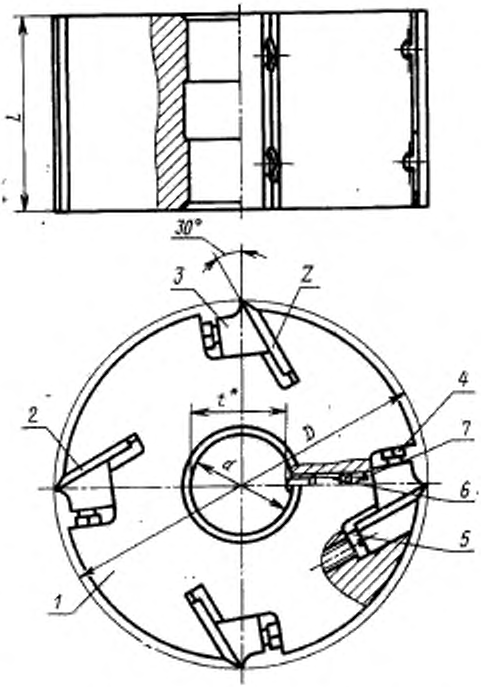
Фрезы типа 2 и 3 изготовляются со стальными ножами.

3. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и в табл. 1—5.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979

Тип 1



* Размер для справки.

1—корпус; *2*—вож (кол. 4); *3*—клин; *4*—винт; *5*—регулировочный винт; *6*—стопорный винт; *7*—установочный винт по ГОСТ 1476—75

Черт. 1

Таблица 1

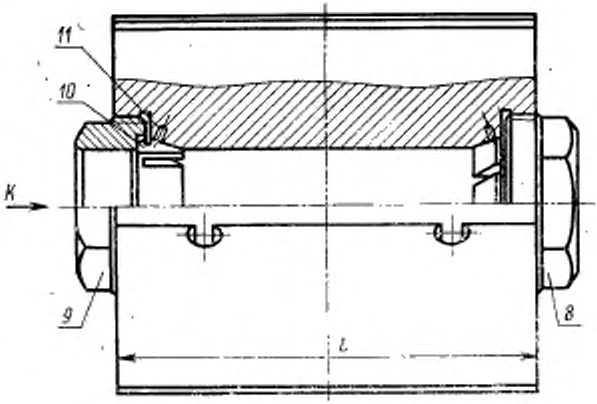
мм

Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	D	d	L	t	Число ножей z
3210-1701			80	22	40		
3210-1705		1		27	60		2
3210-1803			100		90		
3210-1805				(30)	110		
3210-1906		2			25		
3210-1707		1			40	—	
3210-1757		2					
3210-1708		1		32	60		
3210-1758		2	125				4
3210-1807		1			90		
3210-1907		2					
3210-1808		1			110		
3210-1908		2					
3210-1910					60		
3210-1811		1			90		
3210-1911		2					
3210-1813				40	130	37,0	
3210-1814		1			170		
3210-1817					40		
3210-1917		2	140			—	
3210-1818		1			60		

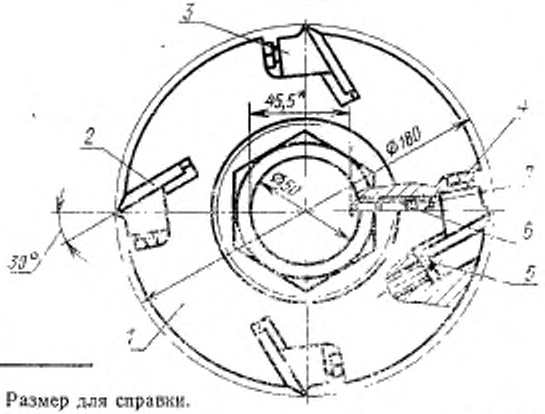
Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	D	d	L	t	Число ножей z
3210-1918		2			60	—	
3210-1819		1			90		
3210-1919		2					
3210-1827		1	140	40	110	37,0	
3210-1927		2					
3210-1828					130		
3210-1829		1			170	—	
3210-1830				50		45,5	4
3210-1831					260		
3210-1820					60	—	
3210-1920		2	(160)				
3210-1821		1			110	37,0	
3210-1921		2					
3210-1822		1			40		
3210-1922		2		40			
3210-1824		1			60	—	
3210-1924		2	(180)				
3210-1826		1			90		
3210-1926		2					
3210-1832		1			110	37,0	

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Тип 2



Вид К



* Размер для справки.

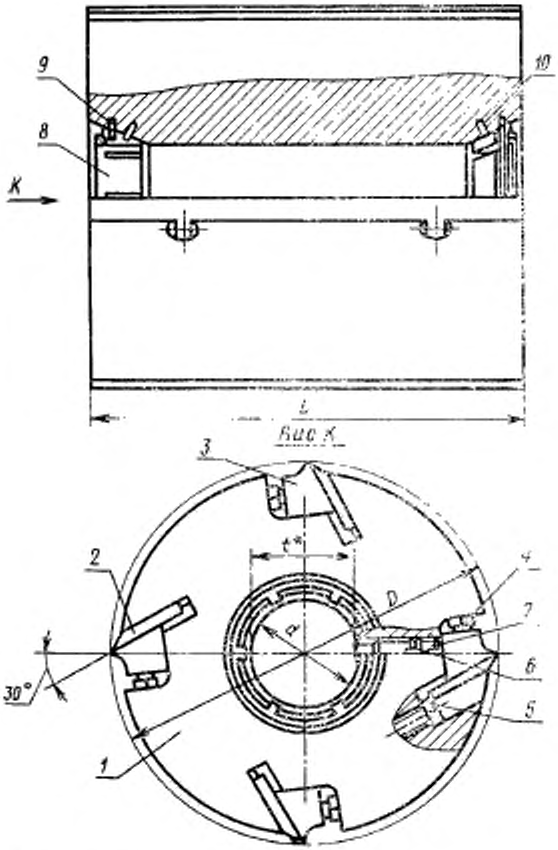
1—корпус; *2*—нож; *3*—клин; *4*—винт; *5*—регулировочный винт М8 × 1 × 28, кол. 8; *6*—стопорный винт М10×30, кол. 1; *7*—установочный винт М10×12 по ГОСТ 1476—75, кол. 1; *8*—левая гайка М85 × 2 лев., кол. 1; *9*—правая гайка М85 × 2, кол. 1; *10*—укороченная цанга 50, кол. 2; *11*—цилиндрический штифт 6Г×10 по ГОСТ 3128—70, кол. 2

Черт. 2

Таблица 2

Обозначение фрез	Применяемость	*L*, мм
3210-0003		170
3210-0039		260

Тип 3



* Размер для справки.

1—корпус; *2*—нож; *3*—клин; *4*—винт; *5*—регулировочный винт; *6*—стопорный винт, *7*—установочный винт по ГОСТ 1476—75; *8*—укороченная цанга; *9*—упорное кольцо; *10*—цилиндрический штифт 4Г×10 по ГОСТ 3128—70, кол. 2

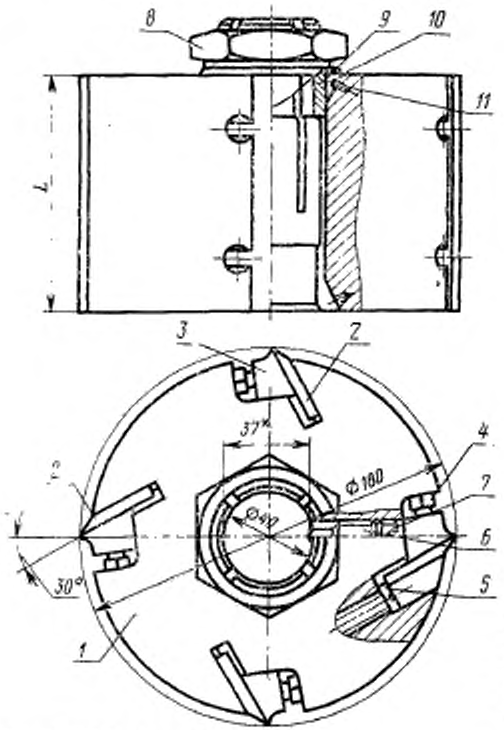
Черт. 3

Таблица 3

Обозначение фрез	Применяемость	D	d	L	t	Обозначение фрез	Применяемость	D	d	L	t
3210-0108		140	40	170	37,0	3210-0115		(180)	40	170	37,0
3210-0125			50	260	45,5	3210-0127			45	260	41,0
3210-0126						3210-0123			50		45,5
3210-0113		(180)	40	130	37,0						

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Тип 4



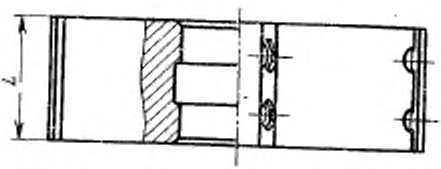
1—корпус; *2*—нож; *3*—клин; *4*—винт; *5*—регулировочный винт; *6*—стопорный винт; *7*—установочный винт по ГОСТ 1476—75; *8*—гайка; *9*—цанга; *10*—укороченная цанга; 52, кол. 1; *11*—цилиндрический штифт 4Г×10 по ГОСТ 3128—70, кол. 1

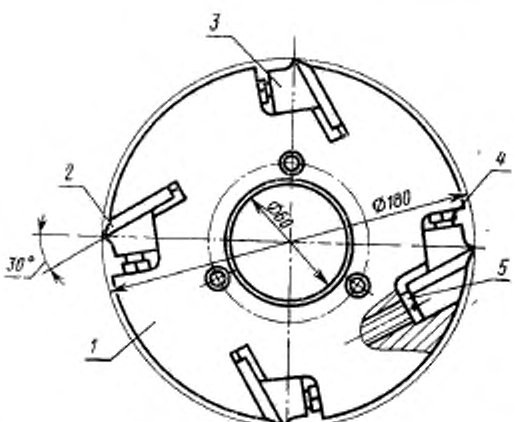
* Размер для справок.

Таблица 4

Праворежущие		Леворежущие		Исполнение	L, мм	Число ножей z
Обозначение фрез	Применяемость	Обозначение фрез	Применяемость			
3210-1243		3210-1244		1	90	4
3210-1643		3210-1644		2		
3210-1247		3210-1248		1	110	
3210-1647		3210-1648		2		
3210-1251		3210-1252				
3210-1253		3210-1254		1	130	6

Тип 5





1—корпус; *2*—нож; *3*—клин; *4*—винт М10 × 1, кол. 8; *5*—регулировочный винт

Черт. 5

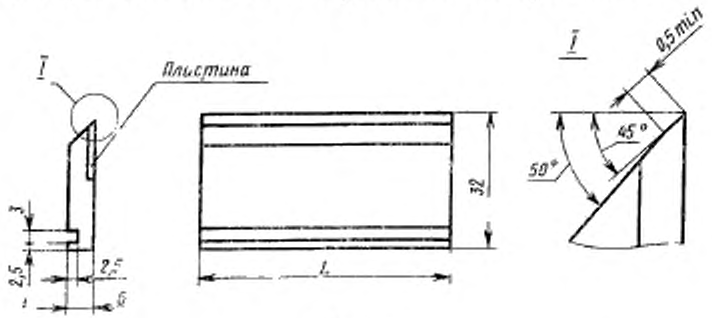
Таблица 5

Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	L, мм	Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	L, мм
3210-0607		1	40	3210-1011		2	60
3210-1007		2		3210-0613		1	90
3210-0611		1	60	3210-1013		2	

Пример условного обозначения фрезы типа 1 $D = 125$ мм, $d = 40$ мм, $L = 90$ мм, исполнения 1:

Фреза 3210-1811 ГОСТ 14956—79

4. Конструкция и основные размеры ножей для фрез исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



Черт. 6

Таблица 6

Обозначение ножей	L, мм	Пластина по ГОСТ 13834—77
3210-1906/002	25	3001-0061
3210-1751/002	40	3001-0064
3210-1758/002	60	3001-0067
3210-1907/002	90	3001-0069
3210-1908/002	110	3001-0106

Примечание: Применение фрез типа 1, 3 и 5 является предпочтительным.

5. Элементы конструкции и размеры деталей фрез приведены в рекомендуемом приложении 1.

6. Технические условия — по ГОСТ 13932—68.

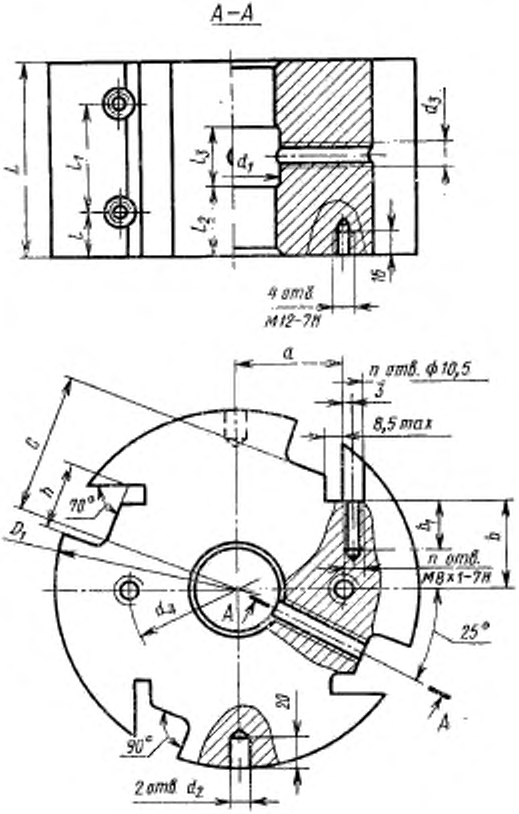
7. Спецификация деталей фрез приведена в справочном приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ФРЕЗ

1. Элементы конструкции и размеры корпусов фрез указаны на черт. 1—6 и в табл. 1—6.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

мм

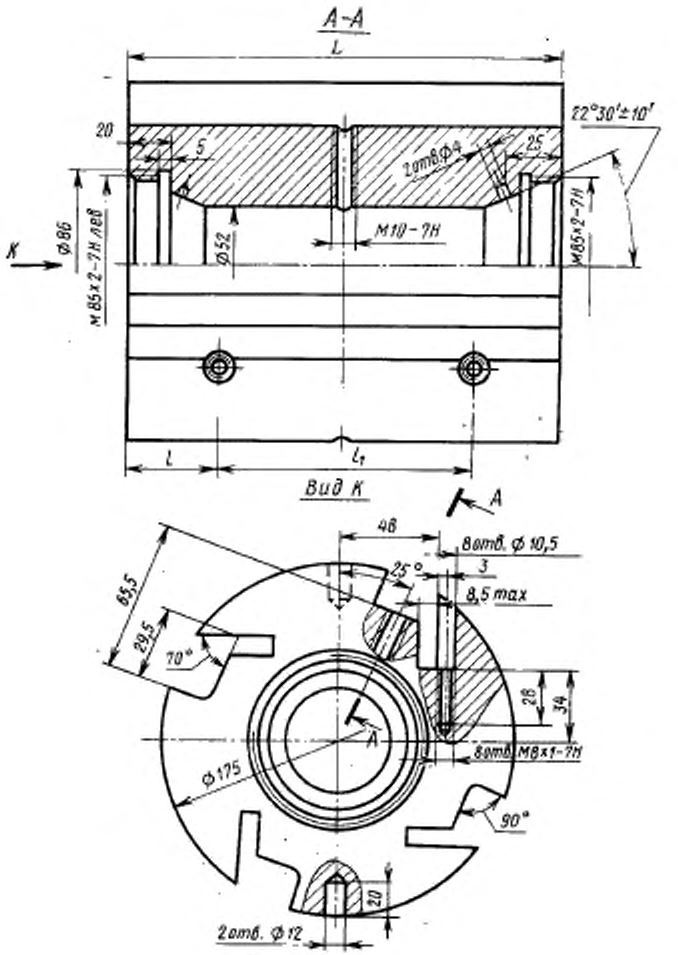
Обозначение корпусов	D_1	L	a	b	C	h	b_1	d_1	d_2	d_3	d_4	l	l_1	l_2	l_3	Число пазов	Количество отверстий в пазах n
3210-1701/001	76	40	23	6,0	16,0	29,5	17	24				20	—	12	16		2
3210-1705/001		60										15	30	15	30		
3210-1803/001	96	90	28	7,5	26,0	29,5	21	29				20	50	25	40	2	
3210-1805/001		110											70	30	50		4
3210-1906/001		25	37	19,0		32,5						12,5					
3210-1707/001		40	34	18,0		29,5						20	—	12	16		
3210-1757/001			37	19,0		32,5		34	—	—	—						
3210-1708/001		60	34	18,0		29,5						15	30	15	30		
3210-1758/001	120		37	19,0	38,5	32,5											
3210-1910/001							17										
3210-1807/001		90	34	18,0		29,5						20	50	25	40		8
3210-1811/001								42									
3210-1907/001			37	19,0		32,5		34								4	
3210-1911/001								42									
3210-1808/001		110	34	18,0		29,5		34					70	30	50		
3210-1908/001			37	19,0		32,5											
3210-1813/001		130	34	18,0		29,5		42	12	M10—7H	98	35	60	35	60		
3210-1814/001		170				32,5							100	40	80		
3210-1817/001	135	40	38	17,0	46,0	29,5	21		—	—	—	20	30	12	16		4
3210-1917/001			41	25,5		32,5	17										

Продолжение

мм

Обозначение корпусов	D_1	L	a	b	C	h	b_1	d_1	d_2	d_3	d_4	l	l_1	l_2	l_3	Число пазов	Количество отверстий в пазах n
3210-1818/001	135	60	38	17,0	46,0	29,5	21	42	—	—	—	15	30	15	30	4	8
3210-1918/001			41	25,5		32,5	17										
3210-1819/001		90	38	17,0		29,5	21					20	50	25	40		
3210-1919/001			41	25,5		32,5	17										
3210-1827/001		110	38	17,0		29,5	21	—				—	70	30	50		
3210-1927/001			41	25,5		32,5	17										
3210-1828/001		130	38	17,0		29,5	21	42	12	M10—7H	98	35	60	35	60		
3210-1829/001		170											100	40	80		
3210-1830/001								52									
3210-1831/001		260										40	180	70	160		
3210-1820/001	155	60	43	25,5	55,5	29,5	28	42	—	—	—	15	30	15	30		
3210-1920/001			46	34,0		32,5	17										
3210-1821/001		110	43	25,0		29,5	28		12	M10—7H	98	35	70	30	50		
3210-1921/001			46	34,0		32,5	17										
3210-1822/001	175	40	48	34,0	65,5	29,5	28		—	—	—	20	—	12	16		4
3210-1922/001			51	43,0		32,5	17										
3210-1824/001		60	48	34,0		29,5	28					15	30	15	300		8
3210-1924/001			51	43,0		32,5	17										
3210-1826/001		90	48	34,0		29,5	28					20	50	25	40		
3210-1926/001			51	43,0		32,5	17										
3210-1832/001		110	48	34,0		29,5	28		12	M10—7H	98		70	30	50		

Тип 2


А-А
L
20
5
2отв.Ф4
25
22°30'±10'
К
Ф86
М85×2-7Н лев
Ф52
М10-7Н
М85×2-7Н
l
l_1
Вид К
А
48
8отв. Ф 10,5
3
25°
8,5 max
65,5
29,5
70°
28
34
А
8отв. М8×1-7Н
Ф175
90°
20
2отв. Ф12

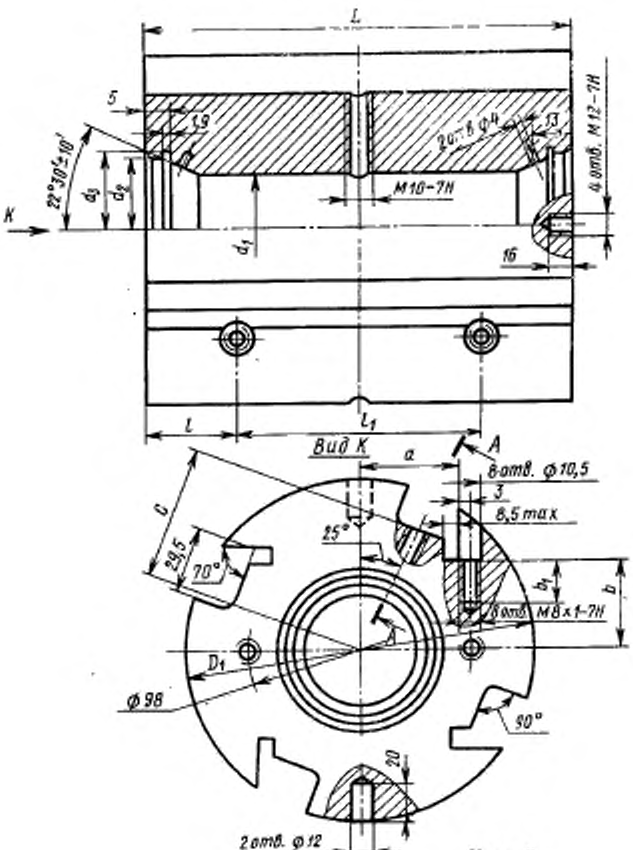
Черт. 2

мм

Таблица 2

Обозначение корпуса	L	l	l_1
3210-0003/001	170	35	100
3210-0039/001	260	40	180

Тип 3 $\frac{A-A}{}$



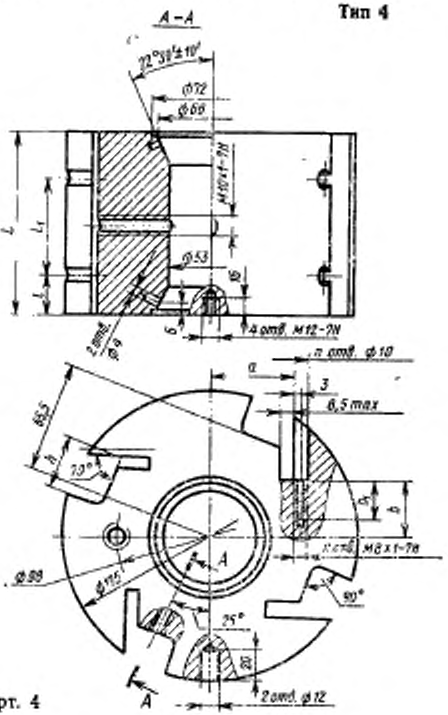
Черт. 3

мм

Таблица 3

Обозначение корпуса	D_1	L	a	b	C	b_1	d_1	d_2	d_3	l	l_1
3210-0108/001	135	170	38	17	46	21	42	58	61	35	100
3210-0125/001				25		17	52	68	71		
3210-0126/001		260								40	180
3210-0113/001	175	130	48	34	65	28	42	58	61	35	60
3210-0115/001		170									100
3210-0127/001							47	68	71		
3210-0123/001		260					52			40	180

Тип 4



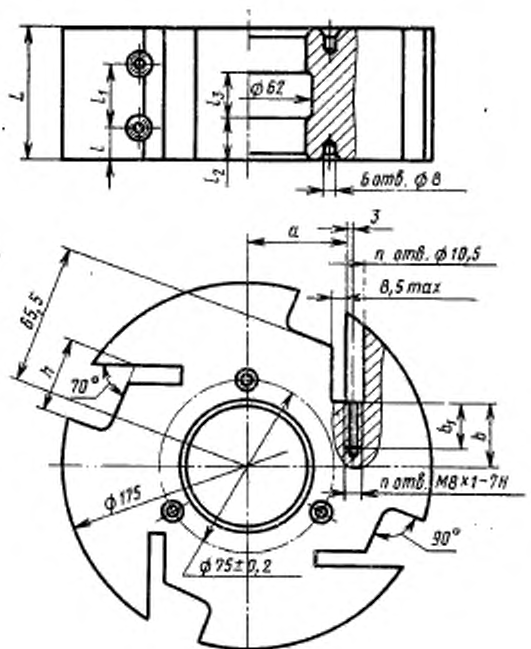
Черт. 4

Таблица 4

мм

Обозначение корпусов	L	a	b	h	b_1	l	l_1	Количество отверстий в пазах n
3210-1243/001	90	48	34	29,5	28	20	50	8
3210-1643/001		51	43	32,5	17			
3210-1247/001	110	48	34	29,5	28		70	
3210-1647/001		51	43	32,5	17			
3210-1251/001	130	48	34	29,5	28	35	60	12
3210-1253/001								

Тип 5



Черт. 5

мм

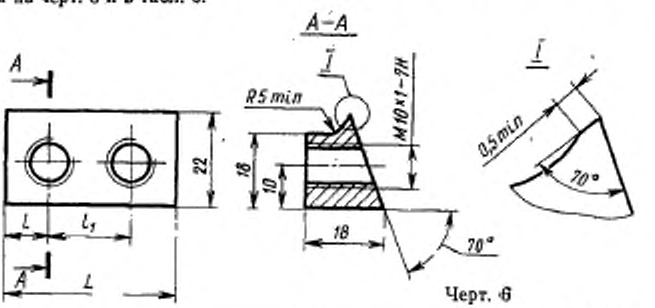
Таблица 5

Обозначение корпусов	L	a	b	h	b_1	l	l_1	l_2	l_3	Количество отверстий в пазах n
3210-0607/001	40	48	34	29,5	28	20	—	12	16	4
3210-1007/001		51	43	32,5	17					
3210-0611/001	60	48	34	29,5	28	15	30	15	30	8
3210-1011/001		51	43	32,5	17					
3210-0613/001	90	48	34	29,5	28	20	50	25	40	
3210-1013/001		51	43	32,5	17					

Пример условного обозначения корпуса для фрезы 3210-1708 с $D = 125$ мм, $d = 32$ мм, $L = 60$ мм, типа 1, исполнения I:

Корпус 3210-1708/001

2. Конструкция и основные размеры клиньев должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



Черт. 6

мм

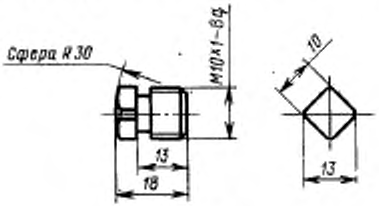
Таблица 6

L	l	l_1	Количество отверстий n
25	12,5	—	1
40	10,0	20	2
60	15,0	30	
90	20,0	50	
110	15,0	40	3
130	25,0		
170	15,0	70	4
260	25,0		

Пример условного обозначения клина длиной $L = 170$ мм:

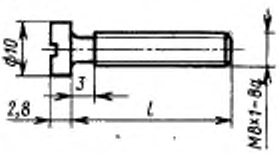
Клин 170

3. Конструкция и размеры винтов (поз. 4) указаны на черт. 7.



Черт. 7

4. Конструкция и размеры регулировочных винтов (поз. 5) указаны на черт. 8 и в табл. 7.



Черт. 8

Таблица 7

мм

Ширина ножа	Исполнение фрез	l
25	1	17
32	1	21
	2	23
40	1	28

Пример условного обозначения винта длиной $l = 21$ мм:

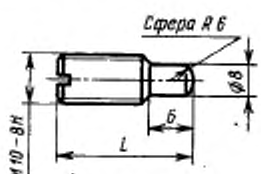
Винт М8×1×21

5. Конструкция и размеры винтов стопорных (поз. 6) указаны на черт. 9 и в табл. 8.

Таблица 8

мм

D_1	d	l
120	40	16
135	40	25
	50	20
155	40	25
175	40	30
	45; 50	

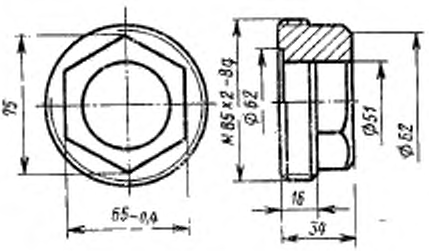


Черт. 9

Пример условного обозначения винта длиной l=20 мм:

Винт М10×20

6. Конструкция и размеры гаек (поз. 8 и 9) для крепления фрез типа 2 указаны на черт. 10.



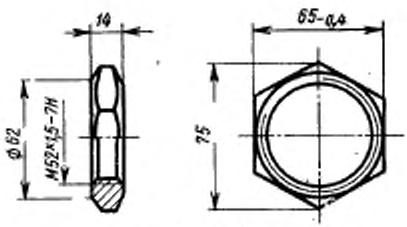
Черт. 10

Гайка должна изготовляться с правой или левой резьбой.

Пример условного обозначения гаек с левой резьбой:

Гайка М85×2 лев

7. Конструкция и размеры гаек (поз. 8) для крепления фрез типа 4 указаны на черт. 11.



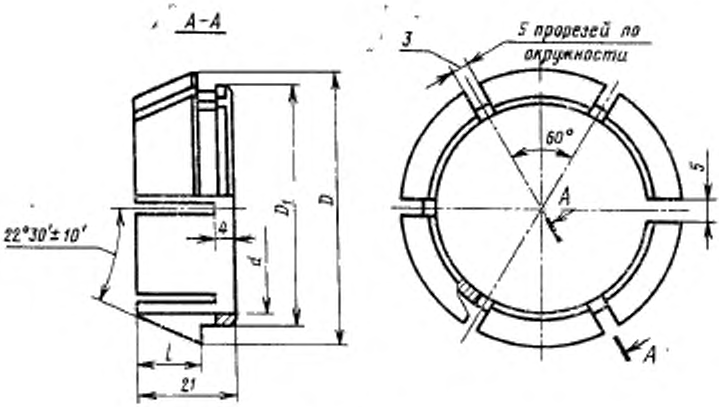
Черт. 11

Гайка должна изготовляться с правой или левой резьбой.

Пример условного обозначения гайки с левой резьбой:

Гайка М52×1,5 лев

8. Конструкция и размеры укороченных цанг (поз. 8 и 10) для фрез типа 2, 3 и 4 указаны на черт. 12 и в табл. 9.



Черт. 12

Таблица 9

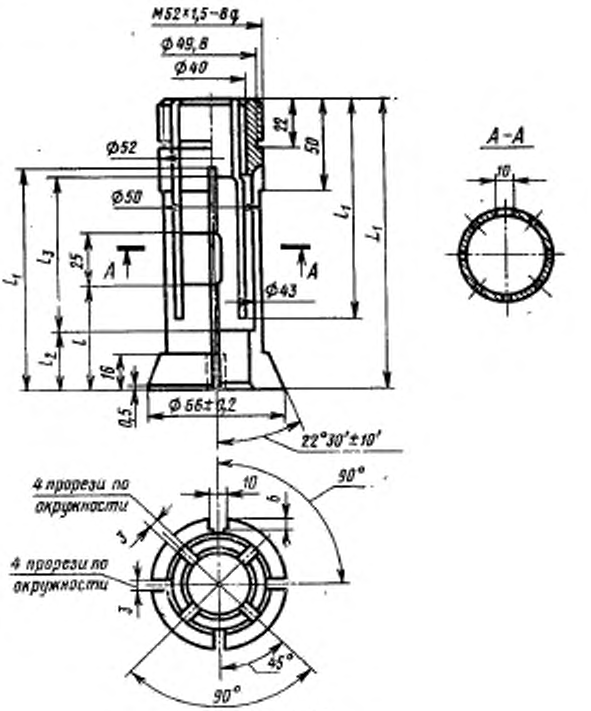
мм

Тип фрез	d	D	D1	l
3	40	56,2	46	16,5
	45	66,2	52	
2 и 3	50		56	
4	52		59	15

Пример условного обозначения цанг с отверстием диаметром $d = 40$ мм:

Цанга 40

9. Конструкция и размеры цанг (поз. 9) для фрез типа 4 указаны на черт. 13 и в табл. 10.



Черт. 13

Таблица 10

мм

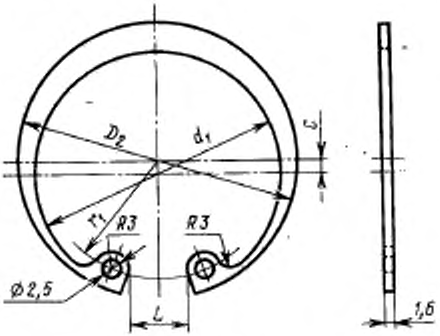
Длина фрезы L	L_1	l	l_1	l_2	l_3
90	110	35	80	25	45
110	130	45	100	30	60
130	150	55	115		80

Цанга должна изготовляться с правой или левой резьбой.

Пример условного обозначения цанги с левой резьбой длиной $L = 90$ мм:

Цанга 52×1,5 лев×90

10. Конструкция и размеры упорного кольца (поз. 9) для фрез типа 3 указаны на черт. 14 и в табл. 11.



Черт. 14

Таблица 11

мм

Посадочный диаметр фрез d	D_2	L	d_1	C	r_1
40	62,3	21	54,7	1,30	28,2
45; 50	72,6	23	64,7	1,15	33,3

Пример условного обозначения кольца для закрепления цанг с отверстием диаметром d = 45 или 50 мм:

Кольцо 50

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ФРЕЗ

Спецификация деталей фрез должна соответствовать указанной в табл. 1—5

Тип 1

Таблица 1

Обозначение фрез	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Нож			Поз. 3 Клин		Поз. 4 Винт		Поз. 5 Винт регулировочный		Поз. 6 Винт стопорный		Поз. 7 Винт установочный по ГОСТ 1476—75	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во
3210-1701	3210-1701/001	2025-0172	—	2	40	2	M10×1	4	M8×1×17	2	—	—	—	—
3210-1705	3210-1705/001	2025-0176	—		60				M8×1×21	4				
3210-1803	3210-1803/001	2025-0178	—		90									
3210-1805	3210-1805/001	2025-0181	—		110			6						
3210-1906	3210-1906/001	—	3210-1906/002	4	25	4		8	M8×1×23	4				
3210-1707	3210-1707/001	2025-0175	—		40				M8×1×21					
3210-1757	3210-1757/001	—	3210-1757/002						M8×1×23					
3210-1708	3210-1708/001	2025-0176	—		60				M8×1×21	8				
3210-1758	3210-1758/001	—	3210-1758/002						M8×1×23					
3210-1807	3210-1807/001	2025-0178	—		90				M8×1×21					
3210-1907	3210-1907/001	—	3210-1903/002						M8×1×23					
3210-1808	3210-1808/001	2025-0181	—		110			12	M8×1×21					
3210-1908	3210-1908/001	—	3210-1908/002						M8×1×23					
3210-1910	3210-1910/001	—	3210-1758/002		60			8			M10×16	1		

Тип 1

Продолжение табл. 1

Обозначение фрез	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Нож			Поз. 3 Клин		Поз. 4 Винт		Поз. 5 Винт регулировочный		Поз. 6 Винт стопорный		Поз. 7 Винт установочный по ГОСТ 1476—75	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во
3210-1811	3210-1811/001	2025-0178	—	4	90	4	М10×1	8	М8×1×21	8	М10×16	1	—	—
3210-1911	3210-1911/001	—	3210-1907/002						М8×1×23					
3210-1813	3210-1813/001	2025-0182	—		130			12	М8×1×21					
3210-1814	3210-1814/001	2025-0184	—		170				М8×1×23					
3210-1817	3210-1817/001	2025-0193	—		40			8	М8×1×28	4	М10×25			
3210-1917	3210-1917/001	—	3210-1757/002						М8×1×23					
3210-1818	3210-1818/001	2025-0194	—		60				М8×1×28	8				
3210-1918	3210-1918/001	—	3210-1758/002						М8×1×23					
3210-1819	3210-1819/001	2025-0196	—		90				М8×1×28					
3210-1919	3210-1919/001	—	3210-1907/002						М8×1×23					
3210-1827	3210-1827/001	2025-0198	—		110			12	М8×1×28		М10×25			
3210-1927	3210-1927/001	—	3210-1908/002						М8×1×23					
3210-1828	3210-1828/001	2025-0199	—		130				М8×1×28		М10×25			
3210-1829	3210-1829/001	2025-0202	—		170									
3210-1830	3210-1830/001	2025-0202	—		—						М10×20			
3210-1831	3210-1831/001	2025-0204	—		260			16						
3210-1820	3210-1820/001	2025-0194	—		60			8			М10×25		М10×12	1

Тип I

Продолжение табл. 1

Обозначение фрез	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Нож			Поз. 3 Клин		Поз. 4 Винт		Поз. 5 Винт регулировочный		Поз. 6 Винт стопорный		Поз. 7 Винт установочный по ГОСТ 1476—75	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во	Обозначение	Кол-во
3210-1920	3210-1920/001	—	3210-1758/002	4	60	4	М10×1	8	М8×1×23	8	М10×25	1	М10×12	1
3210-1821	3210-1821/001	2025-0198	—		110			12	М8×1×28					
3210-1921	3210-1921/001	—	3210-1908/002						М8×1×23					
3210-1822	3210-1822/001	2025-0193	—		40			8	М8×1×28	4	М10×30			
3210-1922	3210-1922/001	—	3210-1751/002						М8×1×23					
3210-1824	3210-1824/001	2025-0194	—		60				М8×1×28	8				
3210-1924	3210-1924/001	—	3210-1758/002						М8×1×23					
3210-1826	3210-1826/001	2025-0196	—		90				М8×1×28					
3210-1926	3210-1926/001	—	3210-1907/002						М8×1×23					
3210-1832	3210-1832/001	2025-0198	—		110			12	М8×1×28					

Тип 2

Таблица 2

Обозначение фрез	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Нож Кол. 4	Поз. 3. Клин Кол. 4	Поз. 4. Винт	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Обозначение	Количество
3210-0003	3210-0003/001	2025-0202	170	М10×1	12
3210-0039	3210-0039/001	2025-0204	260		16

Тип 3

Таблица 3

Обозначение фрез	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Нож Кол. 4	Поз. 3. Клин Кол. 4	Поз. 4. Винт		Поз. 5. Винт регулировочный. Кол. 8
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Обозначение	Количество	Обозначение
3210-0108	3210-0108/001	2025-0202	170	М10×1	12	М8×1×28
3210-0125	3210-0125/001	2025-0184				М8×1×21
3210-0126	3210-0126/001	2025-0186	260		16	
3210-0113	3210-0113/001	2025-0199	130		12	М8×1×28
3210-0115	3210-0115/001	2025-0202	170			
3210-0127	3210-0127/001					
3210-0123	3210-0123/001	2025-0204	260		16	

Продолжение табл. 3

Обозначение фрез	Поз. 6. Винт стопорный Кол. 1	Поз. 7. Винт установочный по ГОСТ 1476—75		Поз. 8. Цанга укороченная Кол. 2	Поз. 9. Кольцо упорное. Кол. 2
	Обозначение	Обозначение	Количество	Обозначение	Обозначение
3210-0108	М10×25	—	—	40	40
3210-0125	М10×20	—		50	50
3210-0126		—			
3210-0113	М10×30	М10×12	1	40	40
3210-0115					
3210-0127				45	50
3210-0123				50	

Тип 4

Таблица 4

Обозначение	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Нож			Поз. 3. Клин		Поз. 4. Винт		Поз. 5. Винт регулировочный		Поз. 6. Винт стопорный	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—73	Обозначение	Количество	Обозначение	Количество	Обозначение	Количество	Обозначение	Количество	Обозначение	Количество
3210-1243	3210-1243/001	2025-0196	—	4	90	4	M10×1	8	M8×1×28	8	M10×30	8
3210-1244												
3210-1643	3210-1643/001	—	3210-1907/002						M8×1×13			
3210-1644												
3210-1247	3210-1247/001	2025-0198	—		40			12	M8×1×28			
3210-1248												
3210-1647	3210-1647/001	—	3210-1908/002						M8×1×23			
3210-1648												
3210-1251	3210-1251/001	2025-0199	—	6	130	6		18	M8×1×28	12		12
3210-1252												
3210-1253	3210-1253/001											
3210-1254												

Продолжение табл. 4

Обозначение фрез	Поз. 7 Винт установочный		Поз. 8 Гайка Кол. 1		Поз. 9 Цанга Кол. 1	
	Обозначение по ГОСТ 1476—75	Количество	Обозначение		Обозначение	
			правая	левая	правая	левая
3210-1243	М10×30	8	М52×1,5	—	М52×1,5×90	—
3210-1244			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×90
3210-1643			М52×1,5	—	М52×1,5×90	—
3210-1644			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×90
3210-1247			М52×1,5	—	М52×1,5×110	—
3210-1248			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×110
3210-1647			М52×1,5	—	М52×1,5×110	—
3210-1648			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×110
3210-1251			М52×1,5	—	М52×1,5×130	—
3210-1252			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×130
3210-1253		12	М52×1,5	—	М52×1,5×130	—
3210-1254			—	М52×1,5 лев	—	М52×1,5 лев×130

Тип 5

Таблица 5

Обозначение фрез	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Нож Кол. 4		Поз. 3. Клин Кол. 4	Поз. 6. Винт регулировочный	
	Обозначение	Обозначение по ГОСТ 6567—75	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Количество
210-0607	3210-0607/001	2025-0193	—	3210-1701/003	M8×1×28	4
210-1007	3210-1007/001	—	3210-1751/002		M8×1×23	
3210-0611	3210-0611/001	2025-0194	—	3210-1705/003	M8×1×28	8
3210-1011	3210-1011/001	—	3210-1758/002		M8×1×23	
3210-0613	3210-0613/001	2025-0196	—	3210-1803/003	M8×1×28	
3210-1013	3210-1013/001	—	3210-1907/002		M8×1×23	

gost.e-ecolog.ru