ГОСТ Р 50560—9
(ИСО 2940—1—7

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ. ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ

Издание официальное

БЗ 11—92/1076

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России № 116 от 21.04.93.

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 2940—1—74 «Фрезы, устанавливаемые на центрирующие оправки с конусом 7:24. Присоединительные размеры. Центрирующие оправки» и полностью ему соответствует.

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24.

Присоединительные размеры. Центрирующие оправки

Milling cutters mounted on centring arbors having a 7/24 taper
Fitting dimensions Centring arbors

ОКП 39 2880

Дата введения 1994—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт регламентирует присоединительные размеры фрез, устанавливаемых на центрирующих оправках, и размеры центрирующих оправок с конусом 7:24 для центрирования фрез на переднем конце шпинделя.

Стандарт распространяется на фрезы со вставными ножами из быстрорежущей стали или с напайными пластинами и на фрезы со сменными твердосплавными пластинами.

Стандарт содержит:

1) однорядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для всех размеров концов шпинделей с конусом 7:24;

2) двухрядное крепление фрез, установленных на центрирующие оправки, которое используется для концов шпинделей № 50 и № 60 с конусом 7:24.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ГОСТ 50071—92 «Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры»

Издание официальное

3 РАЗМЕРЫ ЦЕНТРИРУЮЩИХ ОПРАВОК

3.1 Размеры центрирующих оправок должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

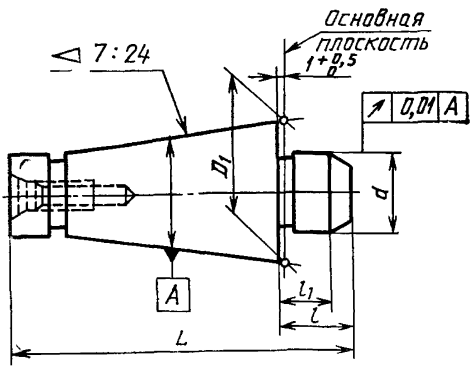

Рисунок 1

Примечание. Рисунок не определяет конструкцию.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение конуса	D_1	d g5	l, не более	l_1	L, не более	Диаметры фрез D						
40	44,45	40	40	25	133	160	200	—	—	—	—	—
45	57,15				146	—					—	—
50	69,85	60	48	32	174	—	—	250	315	400		—
55	88,90				212	—	—					
60	107,95				251	—	—	—			500	630

Пример условного обозначения оправки с конусом 40:

Оправка 40 ГОСТ Р 50560—93

3.2 Размеры хвостовиков оправок — по ГОСТ 50071, кроме расположения конца конуса 7:24 по отношению к основной плоскости, на которой расположен диаметр D_1.

4 Присоединительные размеры фрез, установленных на центрирующие оправки.

4.1 Присоединительные размеры фрез для однорядного крепления указаны на рисунке 2 и в таблице 2.

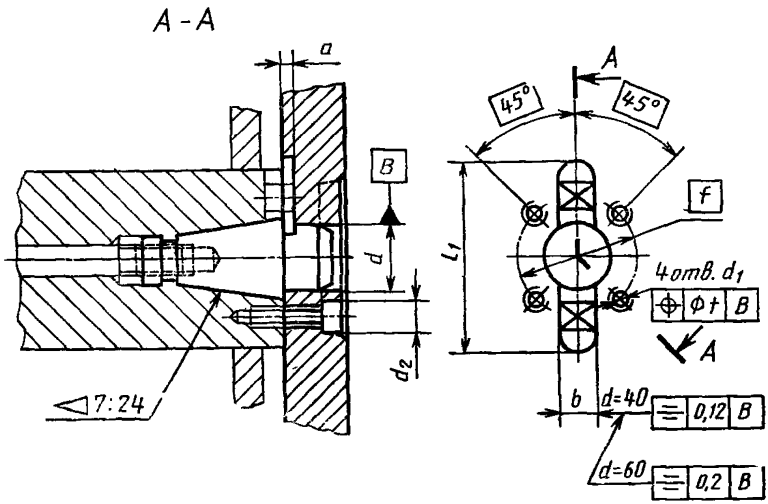

Рисунок 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение конуса	d H7	f	d_1	t*	d_2	b H12	a $^{+0,5}_{0}$	l_1, не менее
40	40	66,7	14	0,3	20	16,1	9	105
45		80,0				19,3	11	123
50	60	101,6	18	0,4	26	25,7	14	155
55		120,6	22		34			180
60		177,8						245

* Размер t является позиционным допуском на смещение отверстия диаметром d_1 от оси. Каждая из осей четырех отверстий расположена на окружности диаметром f, центр которой занимает строго определенное положение.

4.2 Присоединительные размеры фрез для двухрядного крепления указаны на рисунке 3.

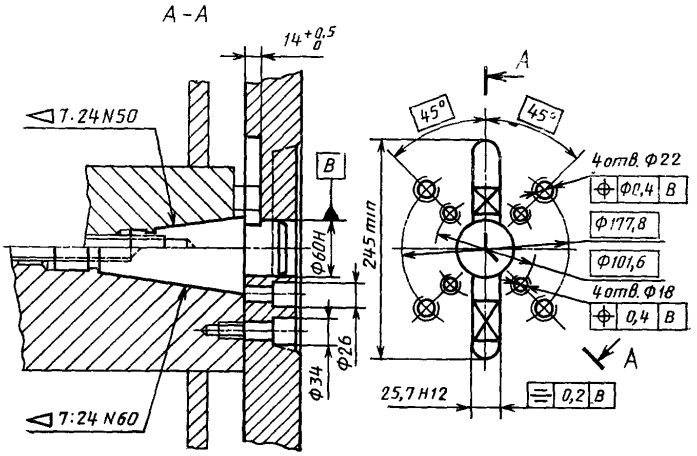

Рисунок 3

УДК 621-229.324 001.24 006 354 Г27

Ключевые слова инструменты, фрезы, оправки, размеры

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н Малькова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 27.04.93. Подп. в печ 11.08 93 Усл. п л 0,47 Усл кр -отт 0,47.
Уч.-изд. л 0,27 Тираж 1269 экз С 456.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076 Москва Колодезный пер., 14
Калужская типография стандартов, ул Московская 256 Зак 1195