ГОСТ 29129—91
(ИСО 3940—77)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШТАМПОВ

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914.22:006.354 Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШТАМПОВ

Размеры

ГОСТ 29129—91

(ИСО 3940—77)

Tapered die-sinking cutters with parallel shanks. Dimensions

МКС 25.100.20
ОКП 39 1840

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на фрезы концевые конические с цилиндрическим хвостовиком для обработки конических пазов с конусностью 1:6; 1:8; 1:10; 1:20.

Требования всех пунктов настоящего стандарта являются обязательными.

1. Фрезы должны изготовляться типов:

1 — с плоскосрезанным конусом;

2 — с закругленным конусом.

2. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—3 (соответственно укороченных, нормальной длины, удлиненных фрез).

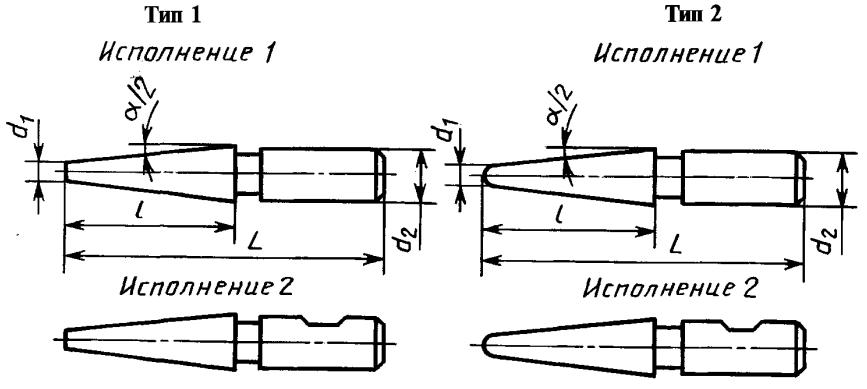

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса α/2	d_1 k12	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0141	2280-1201			1	1:6	(9°28′) 10°	(2,5)	12	31,5	85
2280-0171	2280-0231			2						
2280-0142	2280-0202			1			4	16	36	93
2280-0172	2280-0232			2						

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1991
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса α/2	d_1 k12	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0143	2280-0203			1	1:6	(9°28′) 10°	6	20	42	106
2280-0173	2280-0233			2						
2280-0144	2280-0204			1			8	25	50	120
2280-0174	2280-0234			2						
2280-0145	2280-0205			1			(12)	32	63	135
2280-0175	2280-0235			2						
2280-0146	2280-0206			1	1:10	(5°43′) 50°	(2,5)	10	37,5	85
2280-0176	2280-0236			2						
2280-0147	2280-0207			1			4	10	40	90
2280-0177	2280-0237			2						
2280-0148	2280-0208			1			6	12	40	95
2280-0178	2280-0238			2						
2280-0149	2280-0209			1			8	16	45	103
2280-0179	2280-0239			2						
2280-0151	2280-0211			1			12	20	45	106
2280-0181	2280-0241			2						
2280-0152	2280-0212			1			16	25	50	120
2280-0182	2280-0242			2						
2280-0153	2280-0213			1			20	32	63	140
2280-0183	2280-0243			2						
2280-0154	2280-0214			1	1:20	(2°52′) 3°	(6)	10	40	95
2280-0184	2280-0244			2						
2280-0155	2280-0215			1			8	12	45	105
2280-0185	2280-0245			2						
2280-0156	2280-0216			1			12	16	50	109
2280-0186	2280-0246			2						
2280-0157	2280-0217			1			16	20	56	120
2280-0187	2280-0247			2						
2280-0158	2280-0218			1			20	25	63	135
2280-0188	2280-0248			2						

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 k12	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0261	2280-0321			1	1:6	(9°28′) 10°	4	20	56	120
2280-0291	2280-0351			2						
2280-0262	2280-0322			1			6	25	63	135
2280-0292	2280-0352			2						
2280-0263	2280-0323			1			8	32	71	145
2280-0293	2280-0353			2						
2280-0264	2280-0324			1	1:8	(7°07′) 7°	4	16	50	109
2280-0294	2280-0354			2						
2280-0265	2280-0325			1			6	20	56	120
2280-0295	2280-0355			2						
2280-0266	2280-0326			1			8	20	56	120
2280-0296	2280-0356			2						
2280-0267	2280-0327			1			12	25	63	135
2280-0297	2280-0357			2						
2280-0268	2280-0328			1	1:10	(5°43′) 5°	4	16	63	125
2280-0298	2280-0358			2						
2280-0269	2280-0329			1			6	16	63	125
2280-0299	2280-0359			2						
2280-0271	2280-0331			1			8	20	71	135
2280-0301	2280-0361			2						
2280-0272	2280-0332			1			12	25	71	140
2280-0302	2280-0362			2						
2280-0273	2280-0333			1			16	32	80	155
2280-0303	2280-0363			2						
2280-0274	2280-0334			1			20	32	100	175
2280-0304	2280-0364			2						
2280-0275	2280-0335			1	1:20	(2°52′) 3°	6	10	63	115
2280-0305	2280-0365			2						
2280-0276	2280-0336			1			(8)	16	80	138
2280-0306	2280-0366			2						
2280-0277	2280-0337			1			12	20	80	140
2280-0307	2280-0367			2						
2280-0278	2280-0338			1			16	25	90	160
2280-0308	2280-0368			2						
2280-0279	2280-0339			1			20	25	100	170
2280-0309	2280-0369			2						

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса α/2	d_1 k12	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0381	2280-0421			1	1:6	(9°28′) 10°	4	32	90	165
2280-0401	2280-0441			2						
2280-0382	2280-0422			1			(6)	32	102	175
2280-0402	2280-0442			2						
2280-0383	2280-0423			1			(8)	32	112	185
2280-0403	2280-0443			2						
2280-0384	2280-0424			1	1:8	(7°07′) 7°	6	25	90	160
2280-0404	2280-0444			2						
2280-0385	2280-0425			1			8	32	100	175
2280-0405	2280-0445			2						
2280-0386	2280-0426			1			12	32	112	185
2280-0406	2280-0446			2						
2280-0387	2280-0427			1	1:10	(5°43′) 5°	4	20	90	150
2280-0407	2280-0447			2						
2280-0388	2280-0428			1			6	25	100	170
2280-0408	2280-0448			2						
2280-0389	2280-0429			1			8	25	100	170
2280-0409	2280-0449			2						
2280-0391	2280-0431			1			12	32	125	200
2280-0411	2280-0451			2						
2280-0392	2280-0432			1			16	32	125	200
2280-0412	2280-0452			2						
2280-0393	2280-0433			1			(20)	32	160	235
2280-0413	2280-0453			2						
2280-0394	2280-0434			1	1:20	(2°52′) 3°	12	25	130	200
2280-0414	2280-0454			2						
2280-0395	2280-0435			1			16	32	160	235
2280-0415	2280-0455			2						

Примечание. Размеры в скобках предпочтительно не применять.

Пример условного обозначения фрезы типа 1, исполнения 1, диаметром d_1 = 6 мм

Фреза 2280-0384 ГОСТ 29129—91

3. Предельные отклонения диаметра хвостовика должны быть не более:
h8 — для фрез с цилиндрическим хвостовиком;
h6 — для фрез с цилиндрическим хвостовиком с лыской.
4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.
5. Размеры хвостовиков с лыской — по ГОСТ 25334.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «Инструмент» (ТК 95)**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 21.11.91 № 1776**

   Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 3940—77 «Фрезы профильные концевые с цилиндрическими хвостовиками для обработки штампов»

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	4
ГОСТ 25334—94	5

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июль 2004 г.**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 16.06.2004. Подписано в печать 16.07.2004. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 114 экз. С 2971. Зак. 634.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru