ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ КОРОНКАМИ И ВИНТОВЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ГОСТ 20533-75—ГОСТ 20539-75

Издание официальное

БЗ 1—94

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ КОРОНКАМИ И ВИНТОВЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ГОСТ 20533-75—ГОСТ 20539-75

Издание официальное

МОСКВА — 1995

УДК 621.914.22.025.7 : 006.354 Группа Г28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ КОРОНКАМИ

Конструкция и размеры

Pintle end mills with solid carbide tips. Construction and dimensions

ГОСТ 20533—75*

Взамен
МН 4167—62
МН 4168—62

ОКП 39 1853

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 февраля 1975 г. № 512 срок введения установлен

с 01.01.77

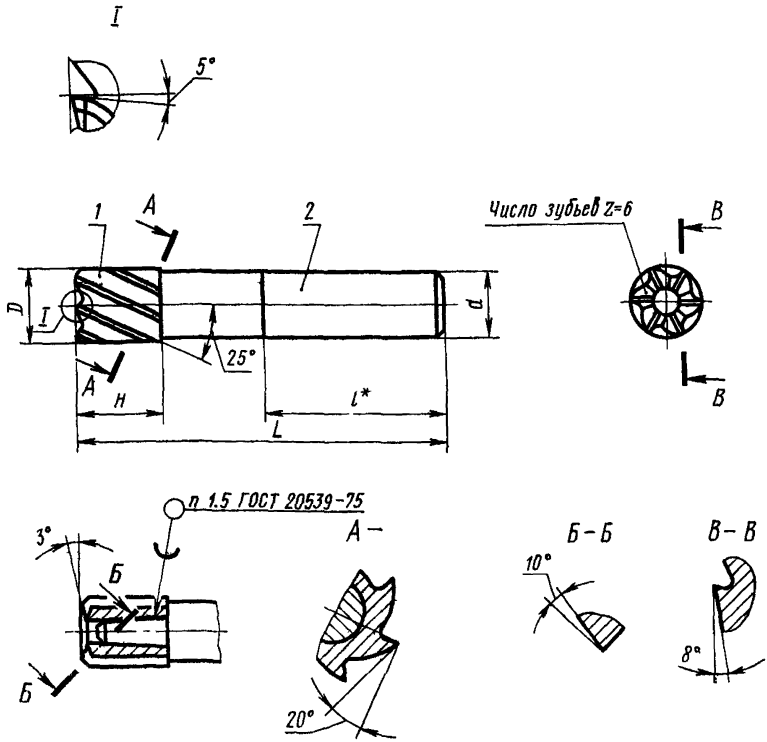
1. Настоящий стандарт распространяется на концевые фрезы диаметром от 10 до 14 мм, оснащенные твердосплавными коронками и предназначенные для обработки легированной углеродистой стали, чугуна и бронзы.

2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (январь 1995 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1980 г. и в декабре 1986 г. (ИУС 3—80, ИУС 4—87)*



* Размер для справок.

Черт. 1

мм

Таблица 1

Обозначение фрез	Применяемость	D		L	H	d	l	Поз 1 Коронка по ГОСТ 20771—82 Кол 1	Поз 2. Оправка Кол 1
		1-й ряд	2-й ряд					Обозначения	
2220-0601		10	—	70	10	10,0	40	35010	2220-0601/001
2220-0602		12		80	12	12,5	45	35030	2220-0602/001
2220-0603		—	14	90	8	14,0	48	35050	2220-0603/001
2220-0604					18			35070	2220-0604/001

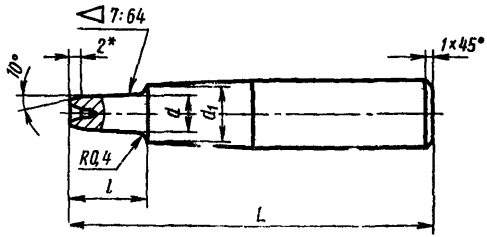
Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров предпочтительны для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=10$ мм, $H=10$ мм:

Фреза 2220-0601 ГОСТ 20533—75

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

мм

Обозначение оправок	D фрезы	L	d	d_1	l
2220-0601/001	10	68	4,3	8	8
2220-0602/001	12	78	5,5	10	10
2220-0603/001	14	88	6,5	12	6
2220-0604/001					16

Пример условного обозначения оправки для фрезы диаметром $D=10$ мм, $H=10$ мм:

Оправка 2220-0601/001 ГОСТ 20533—75

4. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

5. Технические условия — по ГОСТ 20539—75.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

1. Конструктивные элементы фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл 1.

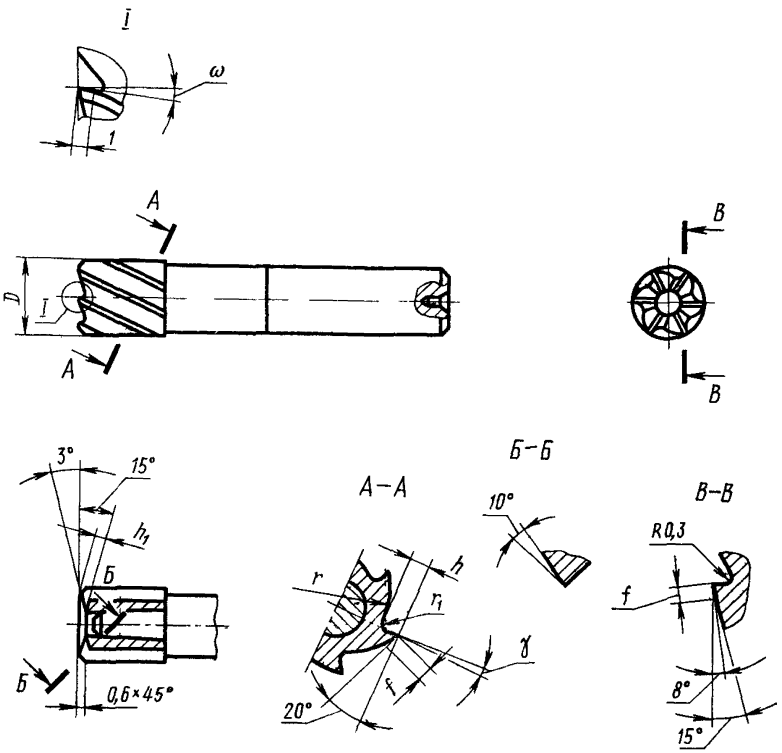


Таблица 1

мм

D	h	h_1	r	r_1	f
10	2.1	1,3	7,5	0,3	0,4
12	2.3	1,5	9.0	0,4	
14	2,5		11,0	0,5	0,5

2. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

Таблица 2

Обрабатываемый материал	Механические свойства	γ	ω	Форма заточки
Сталь углеродистая и легированная	$\sigma_{пч} < 75$ МПа (кгс/мм^2)	5°	5°	I
Чугун	НВ 200			
Бронза	НВ 140			
Сталь углеродистая и легированная	$\sigma_{пч} = 75 \ldots 110$ МПа (кгс/мм^2)	0°	5°	II
Чугун	НВ > 200			
Бронза	НВ > 140			
Сталь углеродистая и легированная	$\sigma_{пч} > 110$ МПа (кгс/мм^2)	—5°	—5°	III

gost.e-ecolog.ru