

ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ

16230—81

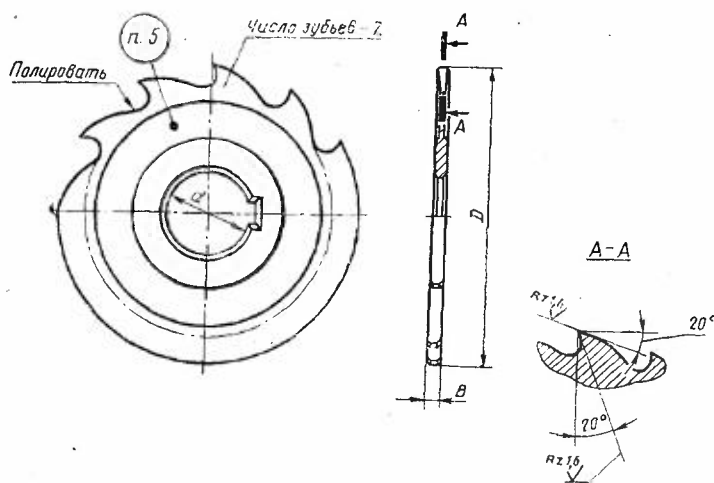
Cutting-off saws for machining light alloys.
Design and dimensions

ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром D от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.
2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяе- мость	D	B		d	Число зубьев z		
			Номин.	Пред. откл.				
2254-0502		63	1,2	±0,08	16	16		
2254-0503			1,6					
2254-0504			2,0					
2254-0505			2,5					
2254-0506		80	1,2		±0,08	22	16	
2254-0508			1,6					
2254-0509			2,0					
2254-0510			2,5					
2254-0511		100	3,0			±0,08	27	12
2254-0513			1,2					
2254-0514			1,6					
2254-0515			2,0					
2254-0516		125	2,5	±0,10			32	16
2254-0517			3,0					
2254-0518			1,6					
2254-0519			2,0					
2254-0520		160	2,5		±0,08		32	14
2254-0521			3,0					
2254-0522			4,0					
2254-0523			2,0					
2254-0524		200	2,5			±0,08	32	12
2254-0525			3,0					
2254-0526			4,0					
2254-0527			3,0					
2254-0528		200	4,0	±0,10			32	18
2254-0529			5,0					

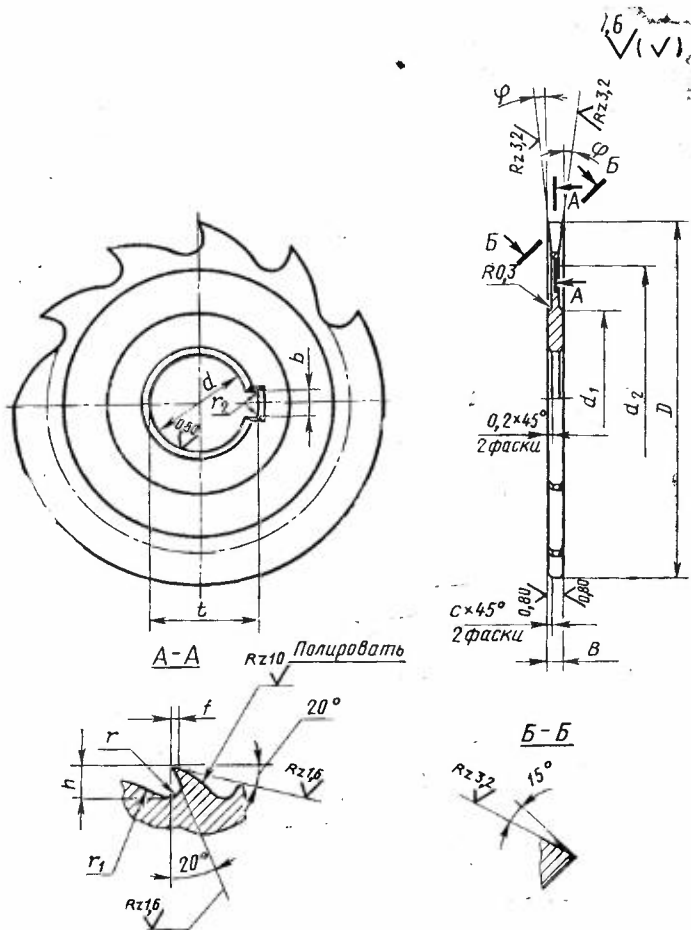
Примечание. Фрезы диаметром D 100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием d=27 мм, диаметром D 125 мм с посадочным отверстием d=22 мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=2$ мм:

Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. (Исключен, Изм. № 1).
5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.
7. (Исключен, Изм. № 1).
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ
ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Размеры, мм

Диаметр Фрезы D	Ширина Фрезы B	d H7	d ₁	d ₂	b B12	t H14	c	r	r ₁	r ₂ , не более	h	f	φ							
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	0,8	1°							
	1,6																			
	2,0																			
	2,5																			
80	2,5	22	40	60	4	17,7	0,5	3,0	20	0,6	6,2	0,8	1°30'							
	1,2				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	
	1,6				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	1°
	2,0				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	—
	2,5				6	24,1	0,5			—			—	—	—	—	—	—	—	1°30'
100	3,0	22	40	60	6	24,1	0,6	3,5	20	1,0	6,8	0,8	2°							
	1,2				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	
	1,6				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	1°
	2,0				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	—
	2,5				6	24,1	0,5			—			—	—	—	—	—	—	—	1°30'
125	3,0	27	45	80	6	24,1	0,6	4,0	25	1,0	9,0	1,2	2°							
	1,2				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	
	1,6				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	1°
	2,0				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	—
	2,5				6	24,1	0,5			—			—	—	—	—	—	—	—	1°30'
125	3,0	27	45	100	7	29,8	0,6	4,0	25	1,2	10,0	1,2	2°							
	1,6				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	
	2,0				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	1°30'
	2,5				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	—
125	4,0	27	45	100	7	29,8	0,8	4,0	25	1,2	11,0	1,2	3°							
	3,0				—	—	—			—			—	—	—	—	—	—	—	

Размеры, мм

Диаметр фрезы D	Ширина фрезы B	d H7	d_1	d_2	b B12	t H14	c	r	r_1	r_2 , не более	h	f	φ
160	2,0	32	50	135	8	34,8	0,4	5,0	35	1,2	11	1,2	1°30'
	2,5						0,5						2°
	3,0						0,6						3°
	4,0						0,8						2°
200	3,0	32	50	170	8	34,8	0,6	5,0	35	1,2	11	1,6	2°30'
	4,0						0,8						3°
	5,0												

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 16230—70
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

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