



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ



ГОСТ 3964-69, Фрезы дисковые пазовые. Основные размеры
Slot mitting cutters. Basic dimensions

Москва

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

Основные размеры

Slot milling cutters.
Basic dimensionsГОСТ
3964-69

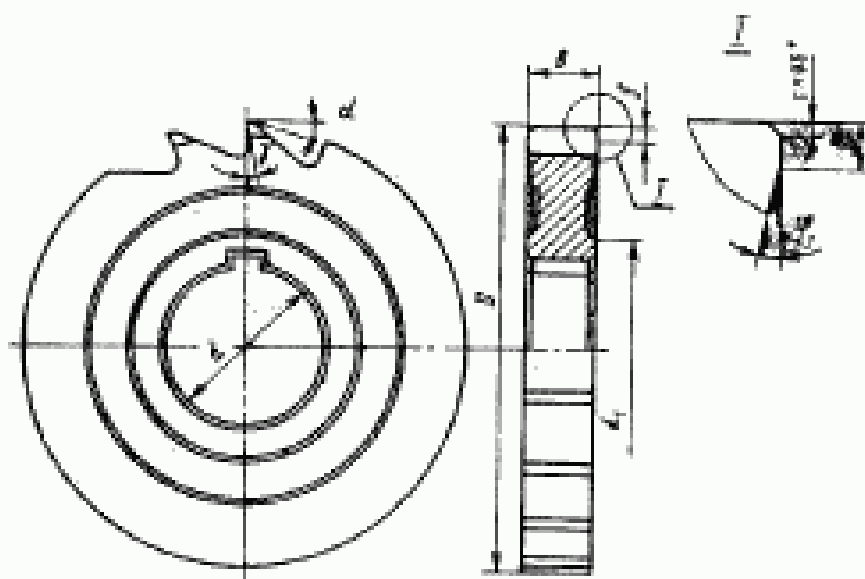
(СТ СЭВ 573-86)

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Допускается замена фаски $c \times 45^\circ$ радиусом R , равным c .

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Пря- мле- ность	D $h_{18} 16$	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	e не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002	4							
2250-0003	5							
2250-0004	6							
2250-0101	8							
2250-0102	10							
2250-0103		63	4	22	34	16	1,0	0,1
2250-0005	5							
2250-0006	6							
2250-0007	8							
2250-0104	10							
2250-0105	12							
2250-0106	14	80	5	27	41	18	1,5	0,2
2250-0107	6							
2250-0108	8							
2250-0008	10							
2250-0009	12							
2250-0109	14							
2250-0111	16	100	18	32	47	20	1,5	0,3
2250-0112	18							
2250-0113	6							
2250-0114	8							
2250-0011	10							
2250-0012	12							
2250-0013	14	20	18	22	0,5			
2250-0014	16							
2250-0115	18							
2250-0116	20							

Размеры, мм

Обозначение	Прин-ципиаль-ность	D 1, 16	B	d H7	d_1 не менее	Число зубьев z	f не более	e не более
2250-0117		100	22	32	47	22	1,5	0,5
2250-0118	25		0,5					
2250-0015	8		0,2					
2250-0119	10							
2250-0016	12							
2250-0121	14	125					0,3	
2250-0017	16							
2250-0122	18							
2250-0018	20							
2250-0123	22			0,5				
2250-0019	25	160						
2250-0124	10							
2250-0125	12							
2250-0126	14			0,3				
2250-0127	16							
2250-0128	18	200		40	55	24	1,5	
2250-0129	20							
2250-0131	22							
2250-0132	25							0,5
2250-0133	28							
2250-0134	32	200						
2250-0135	12							
2250-0136	14							
2250-0137	16			0,3				
2250-0138	18							
2250-0139	20	200			26		1,5	
2250-0141	22							
2250-0142	25			0,5				
2250-0143			28					

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Пон- меняе- мость	D 1_6	B	d H7	d_1 , не менее	Число зубьев z	f , не более	s , не более
2250-0144		200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145	36		0,8					
2250-0146	40							

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=80$ мм, шириной $B=12$ мм для паза по P9:

Фреза 2250—0010 P9 ГОСТ 3964—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

3. Для фрез, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливается: передний угол $\gamma=15^\circ$; задний угол $\alpha=20^\circ$; вспомогательный угол в плане $\varphi_1=1-2^\circ$.

4. По требованию потребителей допускается изготовление фрез с увеличенным числом зубьев.

5. Допускаемые отклонения ширины фрез B должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Ширина фрезы B	Предельные отклонения ширины фрезы B для паза		
	по H9	по H9	по P9
От 1 до 3	—0,011 —0,029	+0,014 0	—0,017 —0,031
Св. 3 до 6	—0,012 —0,030	+0,018 0	—0,024 —0,042
Св. 6 до 10	—0,014 —0,036	+0,022 0	—0,029 —0,051
Св. 10 до 18	—0,016 —0,043	+0,027 0	—0,035 —0,062
Св. 18 до 28	—0,019 —0,052	+0,033 0	—0,040 —0,073
Св. 28 до 40	—0,020 —0,062	+0,042 0	—0,046 —0,088

По соглашению с потребителем допускается изготовление фрез с другими допусками по ширине *B*.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

П. 7, приложение (Исключены, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, Г. А. Астафьева, канд. техн. наук,
Н. И. Минаева, Л. П. Зуб.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР № 371 от 14.03.69

3. Срок проверки — 1994 г.; периодичность проверки — 10 лет.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 573—86

5. ВЗАМЕН ГОСТ 3964—59

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	6
ГОСТ 9472—83	2

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1988 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., августе 1984 г., октябре 1987 г. (ИУС 8—80, 12—84, 1—88).

8. Проверен в 1984 г.

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 08.07.88 Подл. в печ. 21.11.88 0,5 усл. в. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,38 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дарюс и Гирено, 39. Зак. 2463.



ГОСТ 3964-69, Фрезы дисковые пазовые. Основные размеры
Slot mitting cutters. Basic dimensions