



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

Цена 3 коп.

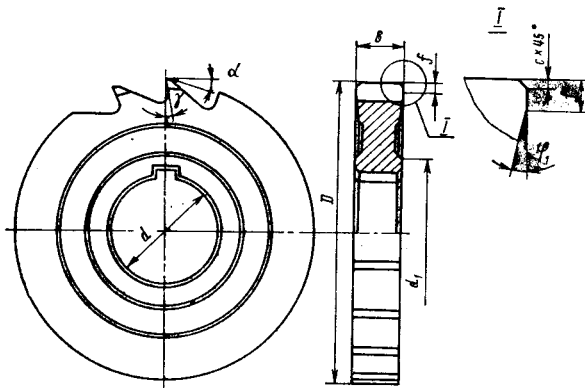
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ**Основные размеры**Slot milling cutters.
Basic dimensions**ГОСТ****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 s .

Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение | Применяемость | D $j_s 16$ | B | d H7 | d_i , не менее | Число зубьев z | f , не более | c , 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 | 4 | 63 | 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 | 27 | 41 | 18 | 1,5 | | |
| 2250-0107 | 5 | | | | | | | |
| 2250-0108 | 6 | | | | | | | |
| 2250-0008 | 8 | | | | | | | |
| 2250-0009 | 10 | | | | | | | |
| 2250-0010 | 12 | | | | | | | |
| 2250-0109 | 14 | 100 | 32 | 47 | 20 | 1,5 | 0,3 | |
| 2250-0111 | 16 | | | | | | | |
| 2250-0112 | 18 | | | | | | | |
| 2250-0113 | 6 | | | | | | | |
| 2250-0114 | 8 | | | | | | | |
| 2250-0011 | 10 | | | | | | | |
| 2250-0012 | 12 | | | | | | | |
| 2250-0013 | 14 | | | | | | 0,3 | |
| 2250-0014 | 16 | | | | | | | |
| 2250-0115 | 18 | | | | | | | |
| 2250-0116 | 20 | | | | | | | |
| | | | | | 22 | | | 0,5 |

Размеры, мм

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

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

| Обозначение | При- меняе- мость | D $j_s 16$ | B | d H7 | d_1 , не менее | Число зубьев z | f , не более | c , 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 N 9 | 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 |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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 Подп. в печ. 21.11.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 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. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2469.