

ГОСТ Р 50572—93
(ИСО 1641—3—78)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24

РАЗМЕРЫ

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва

БЗ 4—93/344

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским инструментальным институтом (ВНИИинструмент)

ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 95 «Инструмент»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 02.06.93 № 153

3 Стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 1641—3—78 «Фрезы концевые и шпоночные. Часть 3. Фрезы с хвостовиком конусностью 7:24» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7:24**

Размеры

End mills and keyway cutters with 7/24 taper shanks.
Dimensions

Дата введения 1994—07—01

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает основные размеры концевых фрез с плоским и полусферическим торцом нормальной и длинной серий и шпоночных фрез короткой и нормальной серий с хвостовиком конусностью 7:24.

Требования настоящего стандарта являются обязательными. Дополнительные требования выделены полужирным шрифтом.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 14034—74 «Отверстия центровые. Размеры»

ГОСТ 17024—82 «Фрезы концевые. Технические условия»

ГОСТ 19860—74 «Конусы внутренние и наружные конусностью 7:24. Допуски»

ГОСТ Р 50071—92 «Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры»

3. РАЗМЕРЫ КОНЦЕВЫХ И ШПОНОЧНЫХ ФРЕЗ

3.1 Концевые фрезы изготавливают типов:

1 — с плоским торцом;

2 — с полусферическим торцом.

В зависимости от длины рабочей части концевые фрезы каждого типа изготавливают нормальной и длинной серий, шпоночные фрезы — короткой и длинной серий.

3.2 Основные размеры концевых фрез должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1, шпоночные фрезы — на рисунке 2 и в таблице 1.

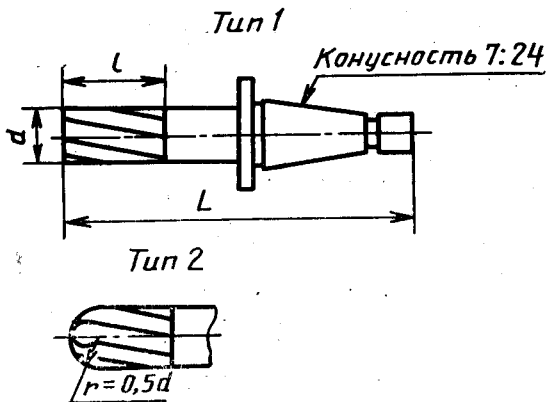


Рисунок 1

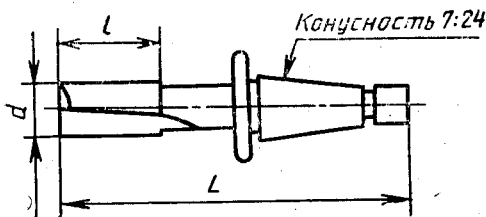


Рисунок 2

Таблица 1

Размеры в мм

| Диапазон диаметров d | | Рекомендуемые диаметры d js14; e8* | l для серий | | | L для серий | | | Номер конуса 7:24 |
|------------------------|------|---|------------------|------------|---------|------------------|------------|---------|-------------------|
| | | | короткой | нормальной | длинной | короткой | нормальной | длинной | |
| св. | до | | | | | | | | |
| 23,6 | 30,0 | 25; 28 | 26 | 45 | 90 | 131 | 150 | 195 | 30 |
| 30,0 | 37,5 | 32; 36 | 32 | 53 | 106 | 137 | 158 | 211 | 40 |
| | | | | | | 167 | 188 | 241 | |
| | | | | | | 187 | 208 | 261 | |
| 37,5 | 47,5 | 40; 45 | 38 | 63 | 125 | 173 | 198 | 260 | 40 |
| | | | | | | 193 | 218 | 280 | |
| | | | | | | 215 | 240 | 302 | |
| 47,5 | 60,0 | 50; 56 | 45 | 75 | 150 | 180 | 210 | 285 | 40 |
| | | | | | | 200 | 230 | 305 | |
| | | | | | | 222 | 252 | 327 | |
| 60,0 | 75,0 | 63; 71 | 53 | 90 | 180 | 208 | 245 | 335 | 45 |
| | | | | | | 230 | 267 | 357 | |
| 75,0 | 95,0 | 80 | 63 | 106 | 212 | 240 | 283 | 389 | 50 |

* js 14 для концевых фрез; e8 для шпоночных фрез.

Обозначение: Фрезы обозначаются по типу и диаметру рабочей части d . Пример: *Фреза 1—32 ГОСТ Р 50572—93.*

3.3. Длины L и l выбраны так чтобы величина разности ($L-l$) была постоянной независимо от серии фрез и соответствовала приведенной в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

| | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|
| Конус 7:24 | 30 | 40 | 45 | 50 |
| $L-l$ | 105 | 135 | 155 | 177 |

3.4 Размеры конусов 7:24 — по ГОСТ Р 50071.

3.5 Допуски конусов 7:24 — по ГОСТ 19860.

3.6 Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

3.7. Технические требования — по ГОСТ 17024.

УДК 621.914.22:006.354

Г23

Ключевые слова: инструмент, фрезы концевые, фрезы шпоночные, хвостовик, технические условия, размеры

ОКП 39 1820

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*

Сдано в наб. 01.07.93. Подп. к печ. 27.08.93. Усл. п. л. 0.35. Усл. кр.-отг. 0.35.
Уч.-изд. л. 0.30. Тираж 1078 экз. С 541.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1471