



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ,
ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДЫМ
СПЛАВОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6469—69

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

Конструкция и размеры

Double angle disc cutters with inserted carbide
blades. Construction and dimensionsГОСТ
6469—69*Взамен
ГОСТ 6469—60
и МН 999—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 629 срок введения установлен с 01.07. 1970 г.

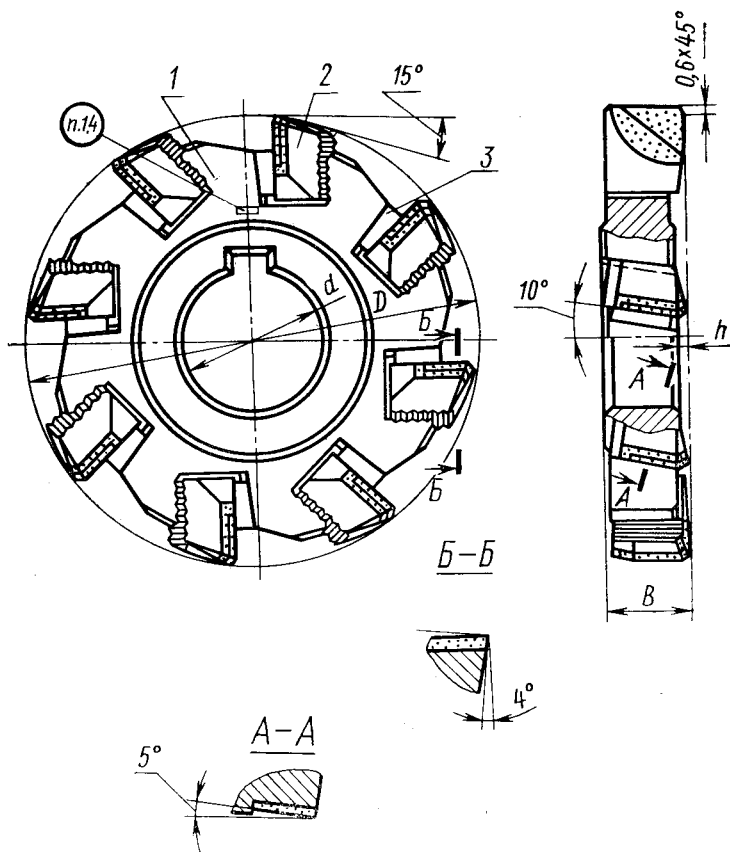
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС № 4—1981 г.).



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Праворежущие | Леворежущие | D | B | d | | h | Число и жесток ослеж | Дет. 1. Корпус | | Дет. 2. Нож ГОСТ 14700—69 | | Дет. 3. Клин ГОСТ 14701—69 |
|--------------------------|--------------------------|-----|----|------|---|----|----------------------------|----------------------|---------------------|------------------------------|-----------|-------------------------------------|
| | | | | Ряды | | | | праворежущих фрез | леворежущих фрез | правый | левый | |
| | | | | 1 | 2 | | | | | | | |
| Обозна- чения фрез | Обозна- чения фрез | 1 | 2 | 1 | 2 | | | Количество | | | | |
| | | | | | | | | Обозначения детали | | | | |
| 2245-0001 | 2245-0002 | 100 | 18 | 27 | 2 | 8 | 2245-0001/001 | 2245-0002/001 | 2026-0023 | 2026-0024 | 2060-0042 | |
| 0003 | 0004 | | 32 | | | | 0003/001 | 0004/001 | | | | |
| 0005 | 0006 | 125 | 20 | 32 | | 10 | 0005/001 | 0006/001 | 2026-0031 | 2026-0032 | 2060-0046 | |
| 0007 | 0008 | | | 40 | 4 | | 0007/001 | 0008/001 | | | | |
| 0009 | 0010 | | 22 | 40 | | 12 | 0009/001 | 0010/001 | 2026-0039 | 2026-0040 | 2060-0050 | |
| 0011 | 0012 | 160 | 50 | 50 | | | 0011/001 | 0012/001 | | | | |
| 0013 | 0014 | | | 40 | | | 0013/001 | 0014/001 | | | | |
| 0015 | 0016 | | | 50 | | 14 | 0015/001 | 0016/001 | 2026-0049 | 2026-0050 | 2060-0055 | |
| 0017 | 0018 | 200 | 25 | 50 | | | 0017/001 | 0018/001 | | | | |
| 0019 | 0020 | | | 60 | 5 | | 0019/001 | 0020/001 | | | | |
| 0021 | 0022 | | | 50 | | 16 | 0021/001 | 0022/001 | | | | |
| 0023 | 0024 | | 28 | 60 | | | 0023/001 | 0024/001 | 2026-0059 | 2026-0060 | 2060-0060 | |
| 0025 | 0026 | 250 | 60 | 50 | | 18 | 0025/001 | 0026/001 | | | | |
| 0027 | 0028 | | 60 | 60 | | | 0027/001 | 0028/001 | | | | |
| 0029 | 0030 | | | 50 | 7 | | 0029/001 | 0030/001 | | | | |
| 2245-0031 | 2245-0032 | 315 | 32 | 60 | | 20 | 2245-0031/001 | 2245-0032/001 | 2026-0069 | 2026-0070 | 2060-0065 | |

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, $d=32$ мм, шириной $B=18$ мм, оснащенной твердым сплавом марки Т15К6, праворежущей:

Фреза 2245-0003 Т15К6 6469—69

То же, леворежущей:

Фреза 2245-0004 Т15К6 ГОСТ 6469—69

1.2. Рекомендуемые геометрические параметры фрез указаны в приложении.

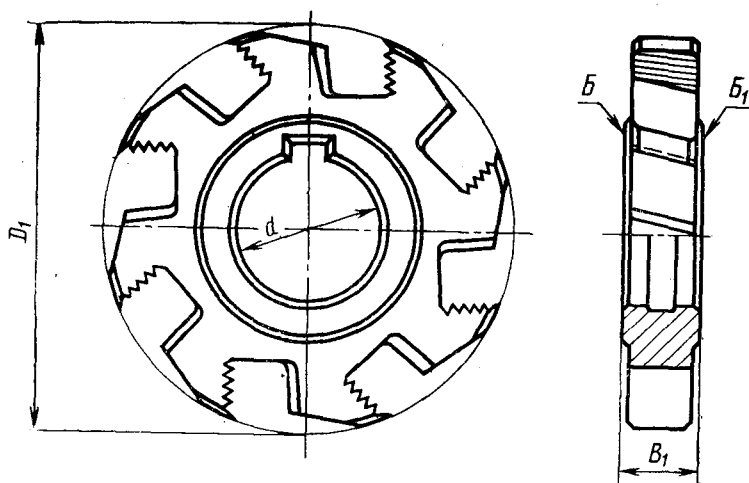
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77..

1.4. Маркировать: обозначение и товарный знак.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ

2.1. Конструкция и основные размеры корпусов (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Рекомендуемые размеры корпусов указаны в приложении.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначения корпусов | | D_1 | B_1 | d (пред. откл. по Н7) | Число пазов z |
|----------------------|---------------------|-------|-------|----------------------------------|-----------------------|
| праворежущих фрез | леворежущих фрез | | | | |
| 2245-0001/001 | 2245-0002/001 | 90 | 16 | 27 | 8 |
| 0003/001 | 0004/001 | | | 32 | |
| 0005/001 | 0006/001 | 115 | 16 | 32 | 10 |
| 0007/001 | 0008/001 | | | 40 | |
| 0009/001 | 0010/001 | 150 | 18 | 40 | 12 |
| 0011/001 | 0012/001 | | | 50 | |
| 0013/001 | 0014/001 | 170 | 20 | 40 | 14 |
| 0015/001 | 0016/001 | | | 50 | |
| 0017/001 | 0018/001 | 188 | 20 | 50 | 14 |
| 0019/001 | 0020/001 | | | 60 | |
| 0021/001 | 0022/001 | 212 | 23 | 50 | 16 |
| 0023/001 | 0024/001 | | | 60 | |
| 0025/001 | 0026/001 | 238 | 23 | 50 | 18 |
| 0027/001 | 0028/001 | | | 60 | |
| 0029/001 | 0030/001 | 300 | 25 | 50 | 20 |
| 2245-0031/001 | 2245-0032/001 | | | 60 | |

Пример условного обозначения корпуса праворежущей фрезы диаметром $D_1=90$ мм, $B_1=16$ мм, $d=32$ мм:

Корпус 2245-0003/001 ГОСТ 6469—69

То же, корпуса леворежущей фрезы:

Корпус 2245-0004/001 ГОСТ 6469—69

2.2. Отклонение от перпендикулярности торцов B и B_1 относительно оси отверстия не должно превышать 0,015 мм.

2.3. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

2.4. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

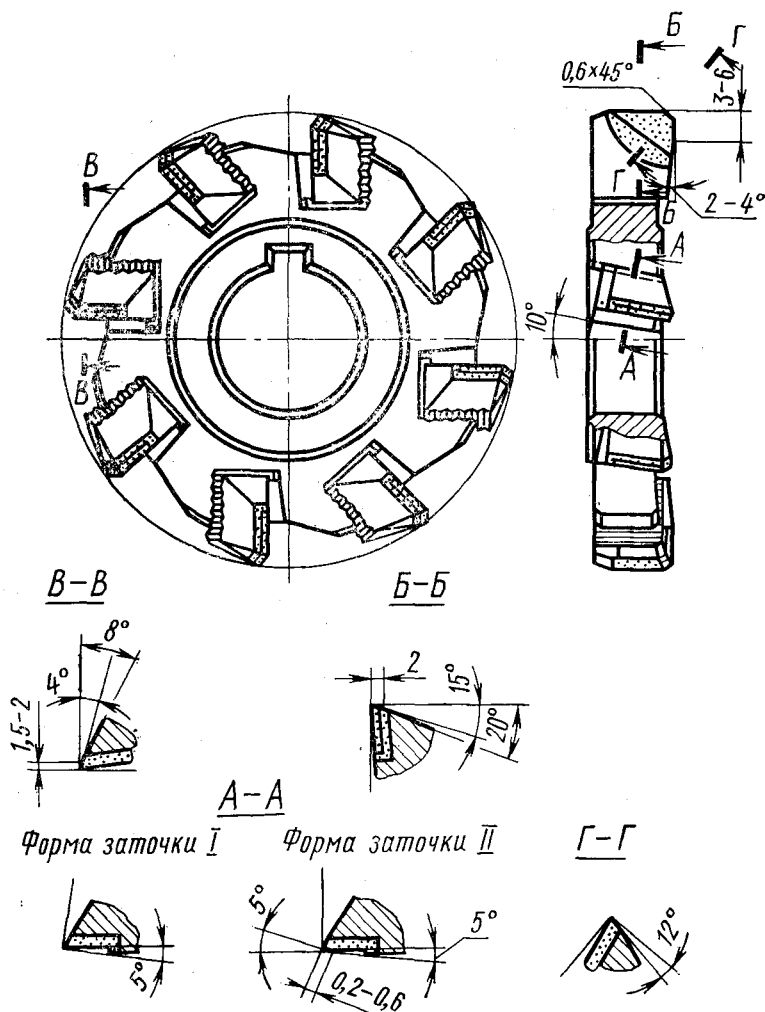
2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Острые кромки притупить.

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

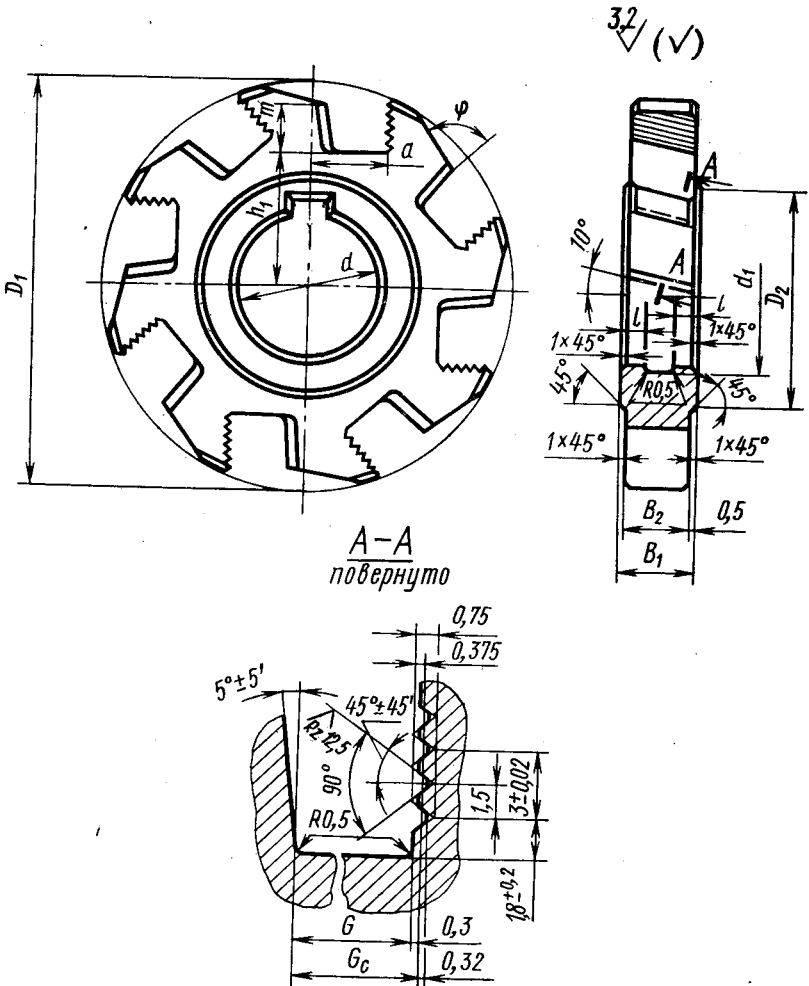
1. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

Примечание. Форма заточки I предназначается для обработки чугуна и стали с $\sigma_{в} < 80$ кгс/мм². Форма заточки II — для обработки стали с $\sigma_{в} \geq 80$ кгс/мм².

2. Конструкция и размеры корпусов фрез (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

Размеры в мм

| Диаметр фрезы D | Ширина фрезы B | d (пред. откл. по Н7) | B_1 | B_2 | D_1 | D_2 | d_1 справ. | l справ. | G (пред. откл. $\pm 0,07$) | G_c (пред. откл. $\pm 0,07$) | a (пред. откл. $\pm 0,5$) | h_1 (пред. откл. $\pm 0,3$) | m | φ | Число пазов z |
|----------------------|---------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|-------|-----------------|---------------|-------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|------|-----------|--------------------|
| 100 | 18 | 27 | 16 | 15 | 90 | 50 | — | — | 12,9 | 13,2 | 15,0 | 29,8 | 11,0 | | 8 |
| | | 32 | | | | | | | | | | | | | |
| 125 | 20 | 32 | 16 | 15 | 115 | 60 | — | — | 12,9 | 13,2 | 16,0 | 40,2 | 13,5 | 80° | 10 |
| | | 40 | | | | | | | | | | | | | |
| 160 | 22 | 40 | 18 | 17 | 150 | 75 | 42 | — | 13,7 | 14,0 | 17,5 | 54,6 | 17,0 | | 12 |
| | | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 180 | 25 | 40 | 20 | 19 | 170 | 90 | 42 | 6 | 15,7 | 16,0 | 20,5 | 61,6 | 17,0 | 75° | 14 |
| | | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 200 | 25 | 50 | 20 | 19 | 188 | 90 | 52 | — | 15,7 | 16,0 | 21,0 | 71,6 | 19,0 | 80° | 14 |
| | | 62 | | | | | | | | | | | | | |
| 224 | 28 | 50 | 23 | 22 | 212 | 90 | 52 | — | 17,7 | 18,0 | 22,5 | 81,5 | 19,0 | 70° | 16 |
| | | 62 | | | | | | | | | | | | | |
| 250 | 28 | 50 | 23 | 22 | 238 | 90 | 52 | 7 | 17,7 | 18,0 | 23,5 | 94,5 | 19,0 | 80° | 18 |
| | | 62 | | | | | | | | | | | | | |
| 315 | 32 | 50 | 25 | 24 | 300 | 90 | 52 | — | 19,7 | 20,0 | 28,0 | 124,8 | 19,0 | 75° | 20 |
| | | 62 | | | | | | | | | | | | | |

3. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений корпусов фрез не должны превышать $\pm 0,03$ мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — н14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 19.10.81 Подп. к печ. 22.12.81 0,75 п. л. 0,55 уч.-изд. л. Тир. 5250 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1533

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| Величина | Единица | | |
|----------------------------------|--------------|-------------|---------------|
| | Наименование | Обозначение | |
| | | русское | международное |
| ДЛИНА | метр | м | m |
| МАССА | килограмм | кг | kg |
| ВРЕМЯ | секунда | с | s |
| СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА | ампер | А | A |
| ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА | кельвин | К | K |
| КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА | моль | моль | mol |
| СИЛА СВЕТА | кандела | кд | cd |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ | | | |
| Плоский угол | радиан | рад | rad |
| Телесный угол | стерадиан | ср | sr |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | Выражение производной единицы | |
|--|--------------|-------------|-------------------------------|--|
| | наименование | обозначение | через другие единицы СИ | через основные единицы СИ |
| Частота | герц | Гц | — | c^{-1} |
| Сила | ньютон | Н | — | $м \cdot кг \cdot c^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Па | $Н / м^2$ | $м^{-1} \cdot кг \cdot c^{-2}$ |
| Энергия, работа, количество теплоты | джоуль | Дж | $Н \cdot м$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-2}$ |
| Мощность, поток энергии | ватт | Вт | $Дж / с$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-3}$ |
| Количество электричества, электрический заряд | кулон | Кл | $А \cdot с$ | $с \cdot А$ |
| Электрическое напряжение, электрический потенциал | вольт | В | $Вт / А$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | Ф | $Кл / В$ | $м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^4 \cdot А^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ом | $В / А$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | См | $А / В$ | $м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^3 \cdot А^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Вб | $В \cdot с$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$ |
| Магнитная индукция | тесла | Тл | $Вб / м^2$ | $кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | Гн | $Вб / А$ | $м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | лм | — | кд · ср |
| Освещенность | люкс | лк | — | $м^{-2} \cdot кд \cdot ср$ |
| Активность нуклида | беккерель | Бк | — | c^{-1} |
| Доза излучения | грэй | Гр | — | $м^2 \cdot c^{-2}$ |

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.