

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ
ТРЕХСТОРОННИЕ СО ВСТАВНЫМИ
НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ.
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 5348-69
(СТ СЭВ 847-78)**

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

Конструкция и размеры

Three angle disc cutters
with inserted carbide blades.
Construction and dimensions

**ГОСТ
5348-69*
(СТ СЭВ
847-78)**

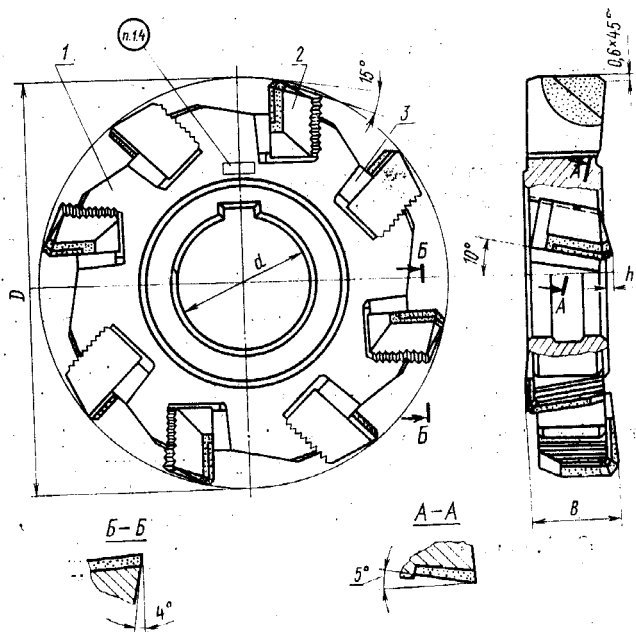
Взамен
ГОСТ 5348-60 и
МН 998-60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 628 срок введения установлен
с 01.07.1970 г.
до 01.01. 1983 г.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 847-78.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



Черт. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость		D		B	d		А	Число ножей z	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клип ГОСТ 14701-69.
	1	2	1	2		правый	левый						
											Количество		
											z/2	z/2	z
										Обозначения деталей			
2241-0001				27	14		27			2241-0001/001	2026-0021	2026-0022	2060-0041
0002			32			1,0			8	0002/001			
0003	100			27	18					0003/001	0023	0024	0042
0004			32							0004/001			
0005				27	22		27			0005/001	0025	0026	0043
0006			32			2,0				0006/001			
0007				32	12					0007/001	0027	0028	0044
0008			40			1,0				0008/001			
0009				32	16					0009/001	0029	0030	0045
0010	125		40						10	0010/001			
0011				32	20					0011/001	0031	0032	0046
0012			40			2,0				0012/001			
0013				32	25					0013/001	0033	0034	0047
0014			40							0014/001			
2241-0015	160			40	14				12	2241-0015/001	2026-0035	2026-0036	2060-0048

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость		D		B	d		Число ножей z	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клип ГОСТ 14701-69
	1	2	Ряды	h		Ряды	правый			левый		
					Количество			Обозначения деталей				
	1	2	1	2		1	2	z/2	z/2	z/2	z	z
2241-0016			14	50					2241-0016/001	2026-0035	2026-0036	2060-0048
0017			18	50	40	1,0			0017/001	0037	0038	0049
0018					40			12	0018/001			
0019	160		22	50	40		2,0		0019/001	0039	0040	0050
0020					40				0020/001			
0021			28	50	40				0021/001	0041	0042	0051
0022					40				0022/001			
0023			12	50	40				0023/001	0043	0044	0052
0024					40	1,0			0024/001			
0025			16	50	40			14	0025/001	0045	0046	0053
0026		180			40				0026/001			
0027			20	50	40	2,0			0027/001	0047	0048	0054
0028					40				0028/001			
0029			25	50	40			12	0029-001	2026-0049	2026-0050	2060-0055
2241-0030				50		2,5			2241-0030/001			

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость		D		B	d		h	Число ножей z	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клип ГОСТ 14701-69
	1	2	Ряды			правый	левый						
			1	2							z/2	z/2	
2241-0031	—	180	—	40	32	40	3,5	12	2241-0031/001	2026-0051	2026-0052	2060-0056	
0032			50						0032/001				
0033				50	12	50	1,0		0033/001	0043	0044	0052	
0034			60						0034/001				
0035				50	16	50	2,0		0035/001	0045	0046	0053	
0036			60						0036/001				
0037	200	—		50	20	50		14	0037/001	0047	0048	0054	
0038			60				2,5		0038/001				
0039				50	25	50			0039/001	0049	0050	0055	
0040			60						0040/001				
0041				50	32	50	3,5		0041/001	0051	0052	0056	
0042			60						0042/001				
0043				50	14	50			0043/001	0053	0054	0057	
0044	—	224	60				2,0	16	0044/001	2026-0055	2026-0056	2060-0058	
2241-0045				50	18	50			2241-0045/001				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость		D		B	d		h	число ножей z	Дет. I. Корпус	Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клинок ГОСТ 14701-69
	Ряды		1	2		Ряды					правый	левый	
	1	2			1	2	z/2	z/2	z				
2241-0046					18	60		2,0		2241-0046/001	2026-0055	2026-0056	2060-0058
0047				50	22	60			16	0047/001	0057	0058	0059
0048							2,5			0048/001			
0049			224		28	60				0049/001	0059	0060	0060
0050										0050/001			
0051					36	60		4,0	14	0051/001	0061	0062	0061
0052										0052/001			
0053					14	60		1,0		0053/001	0053	0054	0057
0054										0054/001			
0055					18	60		2,0		0055/001	0055	0056	0058
0056			250						18	0056/001			
0057					22	60				0057/001	0057	0058	0059
0058										0058/001			
0059					28	60		2,5		0059/001	2026-0059	2026-0060	2060-0060
2241-0060						60				2241-0060/001			

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	D		B	d		h	Число ножей z	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клин ГОСТ 14701-69
		Ряды			Ряды					правый	левый	
		1	2		1	2			Количество			
											1	z/2
2241-0061		250		36		50	4,0	16	2241-0061/001	2026-0061	2026-0062	2060-0061
0062			60			0062/001						
0063		315		16		50	2,0	20	0063/001	0063	0064	0062
0064			60			0064/001						
0065			20			50	2,5		0065/001	0065	0066	0063
0066				60		0066/001						
0067			25			50	3,5		0067/001	0067	0068	0064
0068				60		0068/001						
0069			32			50	4,0		0069/001	0069	0070	0065
0070				60		0070/001						
0071			40			50	4,0		0071/001	2026-0071	2026-0072	2060-0066
2241-0072				60		2241-0072/001						

Примечания.

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

2. По требованию потребителя допускается изготавливать фрезы диаметром 160 мм шириной 36 мм, диаметром 200 мм шириной 40 мм, диаметром 250 мм шириной 45 мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, $d=32$ мм, шириной $B=18$ мм, оснащенной твердым сплавом марки T15K6:

Фреза 2241-0004 T15K 6 ГОСТ 5348-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Рекомендуемые геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным в приложении.

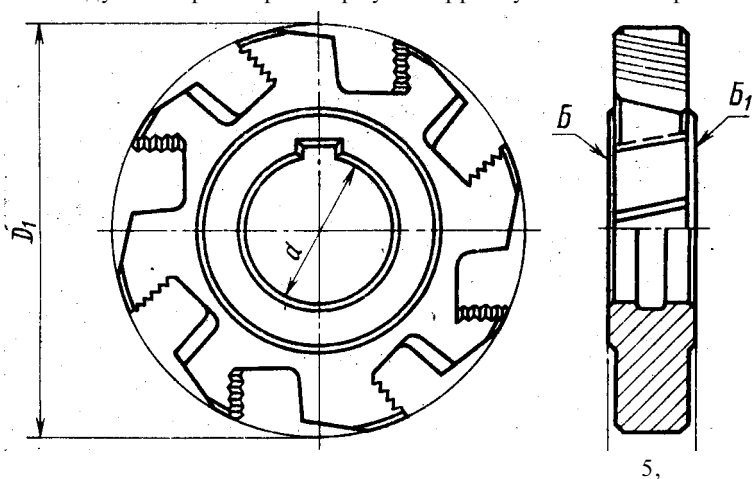
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808-77.

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 фрез указаны в приложении.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм				
Обозначение	D_1	B_1	d (пред. откл. по Н7)	Число пазов z
2241-0001/001	90	12	27	8
0002/001			32	
0003/001		16	27	
0004/001			32	
0005/001		18	27	
0006/001			32	
2241-0007/001	115	10	32	10

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение	D_1	B_1	d (пред. откл. по Н7)	Число пазов z
2241-0008/001	115	10	40	10
0009/001		14	32	
0010/001			40	
0011/001		16	32	
0012/001			40	
0013/001		21	32	
0014/001			40	
0015/001	150	12	40	12
0016/001			50	
0017/001		16	40	
0018/001			50	
0019/001		18	40	
0020/001			50	
0021/001		24	40	
0022/001		50	14	
0023/001	170	10		40
0024/001				50
0025/001		14		40
0026/001				50
0027/001		16		40
0028/001				50
0029/001		20	40	12
0030/001		50		
0031/001	25	40		
0032/001		50	14	
0033/001	188	10		50
0034/001				60
2241-0035/001			12	50

Размеры, мм

Обозначение	D_1	B_1	d (пред. откл. по Н7)	Число пазов z	
2241-0036/001	188	12	60	14	
0037/001		15	50		
0038/001			60		
0039/001		20	50		
0040/001			60		
0041/001		25	50		
0042/001			60		
0043/001	212	10	50	16	
0044/001			60		
0045/001		14	50		
0046/001			60		
0047/001		17	50		
0048/001			60		
0049/001		23	50		
0050/001			60		
0051/001		28	50		14
0052/001			60		
0053/001	238	12	50	18	
0054/001			60		
0055/001		14	50		
0056/001			60		
0057/001		17	50		
0058/001			60		
0059/001		23	50		
0060/001			60		
0061/001		28	50		16
0062/001			60		
2241-0063/001	300	12	50	20	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение	D_1	B_1	d (пред. откл. по НТ)	Число пазов z
2241-0064/001	300	12	60	20
0065/001		15	50	
0066/001			60	
0067/001		20	50	
0068/001			60	
0069/001		25	50	
0070/001			60	
0071/001		32	50	
2241-0072/001			60	

Пример условного обозначения корпуса фрезы
 $D^1 = 90$ мм, $B^1 = 18$ мм, $d = 32$ мм:

Корпус 2241-0006/001 ГОСТ 5348-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Допускается изготовление корпусов для фрез шириной до 18 мм без рифлений по чертежам, утвержденным в установленном порядке, при условии обеспечения эксплуатационных качеств фрез.

2.3. Отклонение от перпендикулярности торцов B и B^1 , относительно оси отверстия не должно превышать 0,015 мм.

2.4. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472-70.

2.5. Рифления — по ГОСТ 2568-71.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н14, валов — h14.

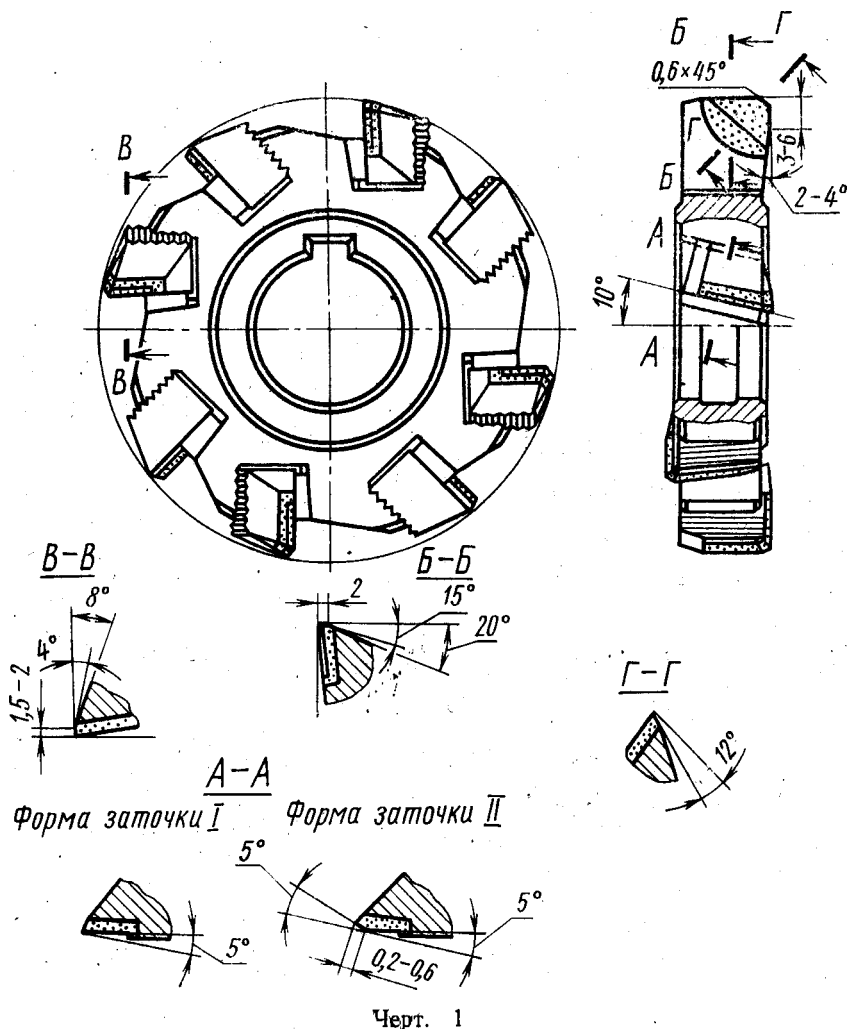
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Острые кромки притупить.

2.8. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808-77.

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

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



Примечание. Форма заточки I предназначена для обработки чугуна и стали с $\sigma_B < 80$ кгс/мм². Форма заточки II — для обработки стали с $\sigma_B \geq 80$ кгс/мм².