

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН**

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ
МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

Типы и основные размеры

ГОСТ
28437—90Disk milling cutters with mechanically clamped
indexable inserts. Types and basic dimensionsМКС 25.100.20
ОКП 39 1855

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на дисковые трехсторонние и двухсторонние фрезы с механическим креплением твердосплавных пластин, предназначенные для фрезерования пазов и уступов в чугунных и стальных деталях.

1. Фрезы должны изготавливаться следующих типов:

1 — трехсторонние фрезы исполнения:

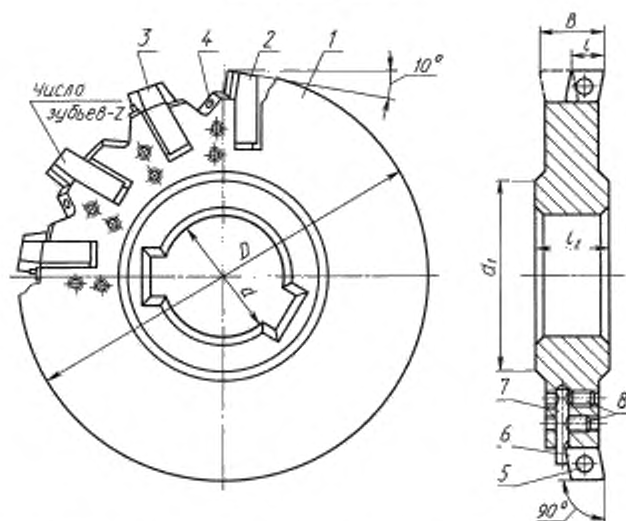
1 — с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

2 — с креплением режущих пластин с задними углами винтом через отверстие;

2 — двухсторонние фрезы: праворежущие и леворежущие.

2. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Тип 1, исполнение 1



I — корпус; 2 — правая державка (кол. 2); 3 — левая державка (кол. 2); 4 — специальный винт (кол. 2 × 2); 5 — штифт (кол. 2 × 2);
6 — пластина (кол. 2 × 2); 7 — регулировочный элемент (кол. 2 × 2); 8 — регулировочный винт (кол. 4 × 2)

Черт. 1

Тип 1, исполнение 1

Размеры в мм

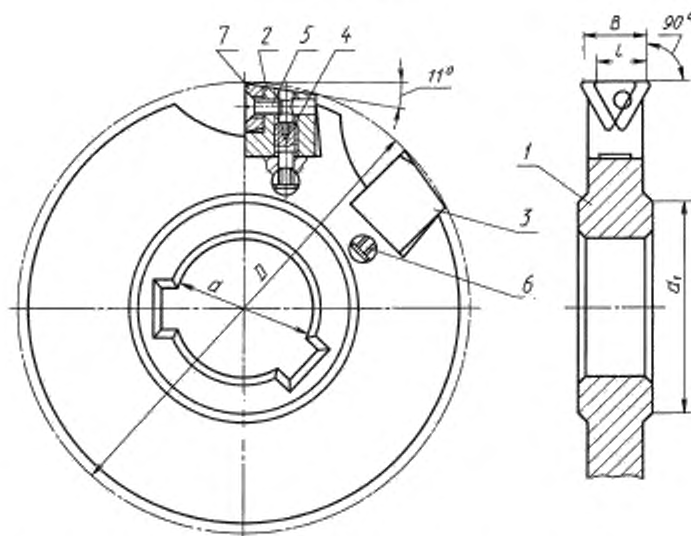
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0701		80	10	27	41	2×3	6,3	10
2241-0702		100		32	47			12
2241-0703			12	27	41		7,9	14
2241-0704			14				9,5	18
2241-0705			18					
2241-0706		125	12	40	55	2×4	6,3	12
2241-0707			16	32	47		9,5	16
2241-0708								
2241-0709		160	14	40	55	2×5	7,9	14
2241-0711			16			2×6	9,5	16
2241-0712			18					18
2241-0713			20			2×4	12,7	20
2241-0714			22					22
2241-0715			28			2×3	15,9	28
2241-0716		200	16	50	69	2×7	9,5	16
2241-0717			20			2×6	12,7	20
2241-0718			25			2×5	15,9	25
2241-0719			32			2×4	19,0	32
2241-0721		250	14	60 (50)	82	2×9	7,9	14
2241-0722			16				9,5	16
2241-0723			18					18
2241-0724			20			2×8	12,7	20
2241-0725			22					22
2241-0726			25			2×6	15,9	25
2241-0727			28					28
2241-0728			315			20	80	100
2241-0729		25		2×8	15,9	25		
2241-0731		32		2×7	19,0	32		

Примечания:

1. Допускается изготавливать фрезы диаметром 250 мм с диаметром посадочного отверстия 50 мм, при этом диаметр посадочного отверстия по согласованию с потребителем.

2. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Тип 1, исполнение 2



1 — корпус; 2 — правая кассета (кол. z); 3 — левая кассета (кол. z); 4 — винт (код. $2 \times z$); 5 — винт (код. $2 \times z$); 6 — вставка (код. $2 \times z$); 7 — пластина (код. $2 \times z$)

Черт. 2

Таблица 2

Тип 1, исполнение 2
Размеры в мм

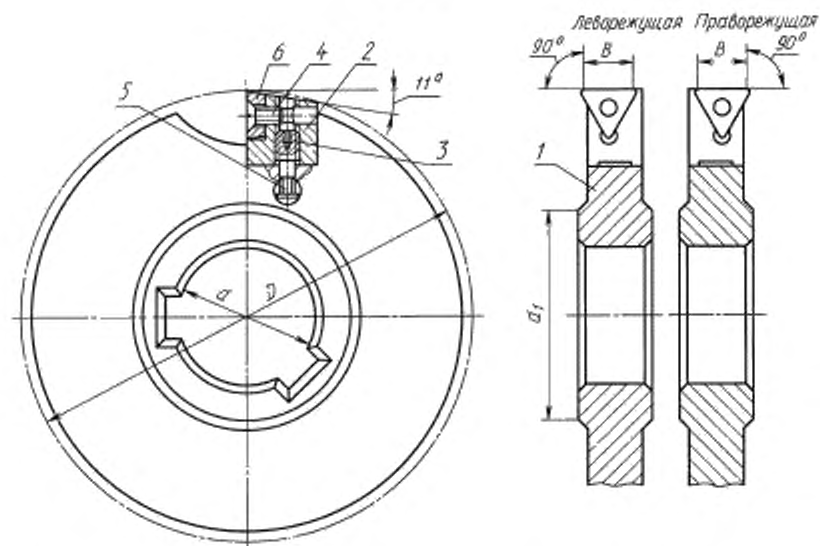
Обозначение	Применяемость	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁ , не менее	Число зубьев 2 × <i>z</i>	Длина режущей кромки <i>l</i>	<i>l</i> ₁	
2241-0741		80	13—16	27	41	2 × 3	13	13	
2241-0742		100	16—19	32	47			16	
2241-0743			19—22					19	
2241-0744			22—25					22	
2241-0745		125	16—19	40	55	2 × 4	18	16	
2241-0746			19—22					19	
2241-0747			22—25					22	
2241-0748			23—26			2 × 3		23	
2241-0749			26—29					26	
2241-0751			29—32					29	
2241-0752		32—36	32						
2241-0753		160	16—19	40	55	2 × 5	13	16	
2241-0754			19—22					19	
2241-0755			22—25					22	
2241-0756			23—26			2 × 4		18	23
2241-0757			26—29						26
2241-0758			29—32						29
2241-0759			32—36						32

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0761		200	16—19	50	69	2×6	13	16
2241-0762			19—22					19
2241-0763			22—25					22
2241-0764			23—26			2×6	18	23
2241-0765			26—29					26
2241-0766			29—32					29
2241-0767			32—36					32
2241-0768		250	16—19	60	82	2×8	13	16
2241-0769			19—22					19
2241-0771			22—25					22
2241-0772			23—26			2×7	18	23
2241-0773			26—29					26
2241-0774			29—32					29
2241-0775			32—36					32
2241-0776		315	16—19	80	120	2×10	13	16
2241-0777			19—22					19
2241-0778			22—25					22
2241-0779			23—26			2×9	18	23
2241-0781			26—29					26
2241-0782			29—32					29
2241-0783			32—36					32

Примечание. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Тип 2



1 — корпус; 2 — кассета (кол. з); 3 — винт (кол. з); 4 — винт (кол. з); 5 — вставка (кол. з); 6 — пластина (кол. з)

Черт. 3

Таблица 3

Тип 2
Размеры в мм

Обозначение		Применяемость		D	B	d	d ₁ , не менее	Число зубьев z	Длина режущей кромки l = B	l ₁
Право-режущие	Леворежущие	Право-режущие	Леворежущие							
2245-0701	2245-0702			125	13	40	55	8	13	16
2245-0703	2245-0704				18			6	18	23
2245-0705	2245-0706				13			10	13	16
2245-0707	2245-0708			160	18	50	69	8	18	23
2245-0709	2245-0711			200	13			12	13	16
2245-0712	2245-0713				18				18	23
2245-0714	2245-0715			250	13	60	82	16	13	16
2245-0716	2245-0717				18			14	18	23
2245-0718	2245-0719			315	13	80	120	20	13	16
2256-0721	2245-0722				18			18	18	23

Примечание. Допускается изготовление фрез диаметром 100 мм с одним шпоночным пазом.

Пример условного обозначения фрезы типа 1 исполнения 1 диаметром D = 100 мм, шириной 14 мм с пластинами из твердого сплава марки MC 137:

Фреза 2241-0704 MC 137 ГОСТ 28437—90

3. Технические требования — по ГОСТ 28438.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.01.90 № 104
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5745—86
4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 6986—83 в части основных размеров
5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 28438—90	3

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)
8. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2005 г.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 18.10.2005. Подписано в печать 12.12.2005. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,55. Тираж 93 экз. Зак. 924. С 2213.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано по ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6