

ГОСТ 28437—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—2004



Москва
Стандартинформ
2005

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

Типы и основные размеры

ГОСТ
28437—90

Disk milling cutters with mechanically clamped
indexable inserts. Types and basic dimensions

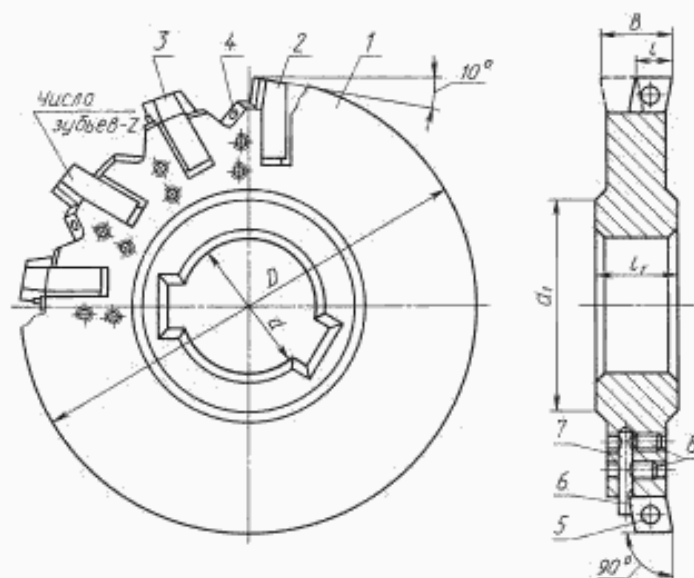
МКС 25.100.20
ОКП 39 1855

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 исполнений:
 - 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



1 — корпус; 2 — правая державка (кол. z); 3 — левая державка (кол. z); 4 — специальный винт (кол. $2 \times z$); 5 — штифт (кол. $2 \times z$);
6 — пластина (кол. $2 \times z$); 7 — регулировочный элемент (кол. $2 \times z$); 8 — регулировочный винт (кол. $4 \times z$)

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

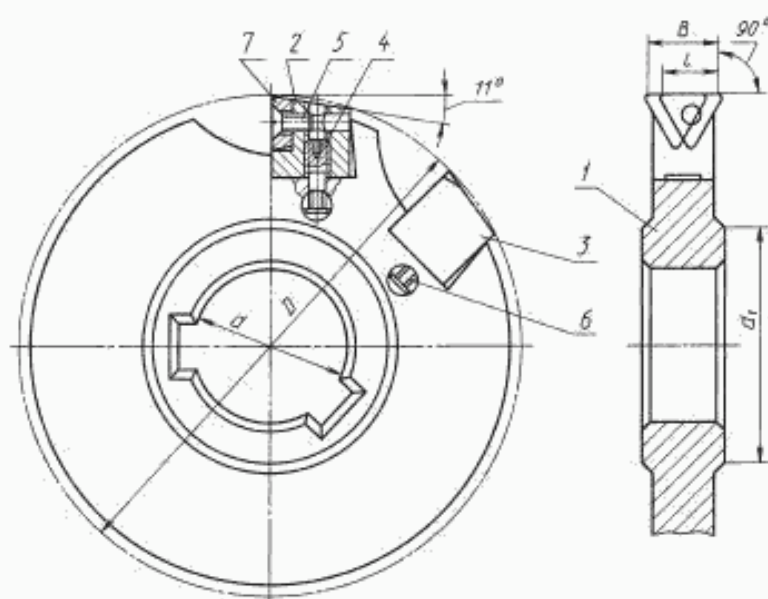
Тип 1, исполнение 1
Размеры в мм

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			14	27	41		7,9	14
2241-0704			18				9,5	18
2241-0705			125	12	40		55	2 × 4
2241-0706		16		32	47	9,5	16	
2241-0707		160		14	40	55	2 × 5	7,9
2241-0708			16	9,5			16	
2241-0709			18	18				
2241-0710			20	20				
2241-0711			22	22				
2241-0712			28	28				
2241-0713		200	16	50	69	2 × 7	9,5	16
2241-0714			20			2 × 6	12,7	20
2241-0715			25			2 × 5	15,9	25
2241-0716			32			2 × 4	19,0	32
2241-0717		250	14	60 (50)	82	2 × 9	7,9	14
2241-0718			16				9,5	16
2241-0719			18				18	
2241-0720			20			2 × 8	12,7	20
2241-0721			22			22		
2241-0722			25			25		
2241-0723			28			2 × 6	15,9	28
2241-0724			315			20	80	100
2241-0725		25		2 × 8	15,9	25		
2241-0726		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 (кол. $2 \times z$); 5 — винт (кол. $2 \times z$); 6 — вставка (кол. $2 \times z$); 7 — пластина (кол. $2 \times z$)

Черт. 2

Таблица 2

Тип 1, исполнение 2
Размеры в мм

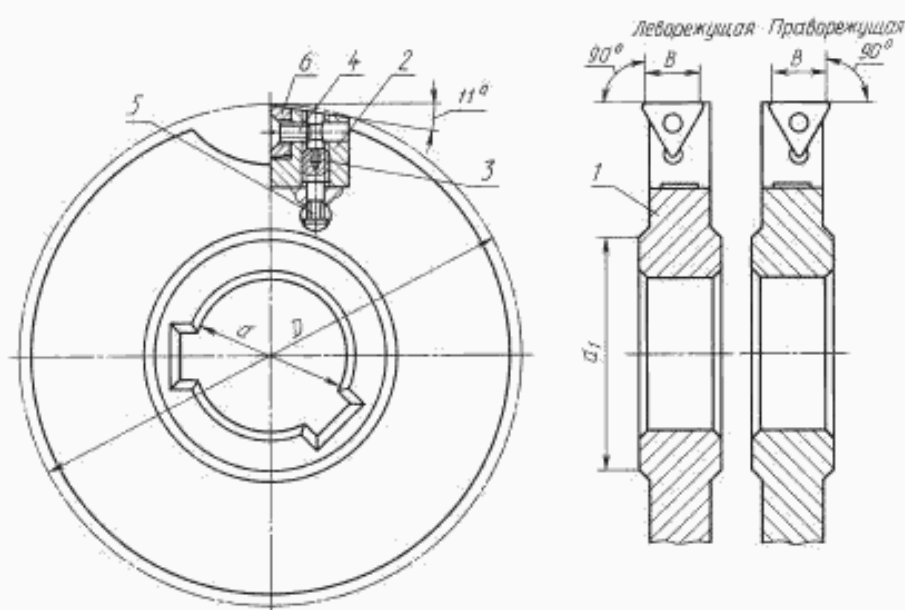
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1	
2241-0741		80	13—16	27	41	2 × 3	13	13	
2241-0742		100	16—19	32	47			13	16
2241-0743			19—22						19
2241-0744			22—25						22
2241-0745			125			16—19	40		55
2241-0746		19—22		19					
2241-0747		22—25		22					
2241-0748		23—26		23					
2241-0749		160	26—29	40	55	13	26		
2241-0751			29—32				29		
2241-0752			32—36				32		
2241-0753			16—19				18	23	16
2241-0754		19—22	19						
2241-0755		22—25	22						
2241-0756		23—26	26	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	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	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. z); 3 — винт (кол. z); 4 — винт (кол. z); 5 — вставка (кол. z); 6 — пластина (кол. z).

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
Праворежущие	Леворежущие	Праворежущие	Леворежущие							
2245-0701	2245-0702			125	13	40	55	8	13	16
2245-0703	2245-0704				18			6	18	23
2245-0705	2245-0706			160	13	50	69	10	13	16
2245-0707	2245-0708				18			8	18	23
2245-0709	2245-0711			200	13	60	82	12	13	16
2245-0712	2245-0713				18			14	18	23
2245-0714	2245-0715			250	13	80	120	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 I исполнения I 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 60×84¹/₈. 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 во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
 Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6