

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:

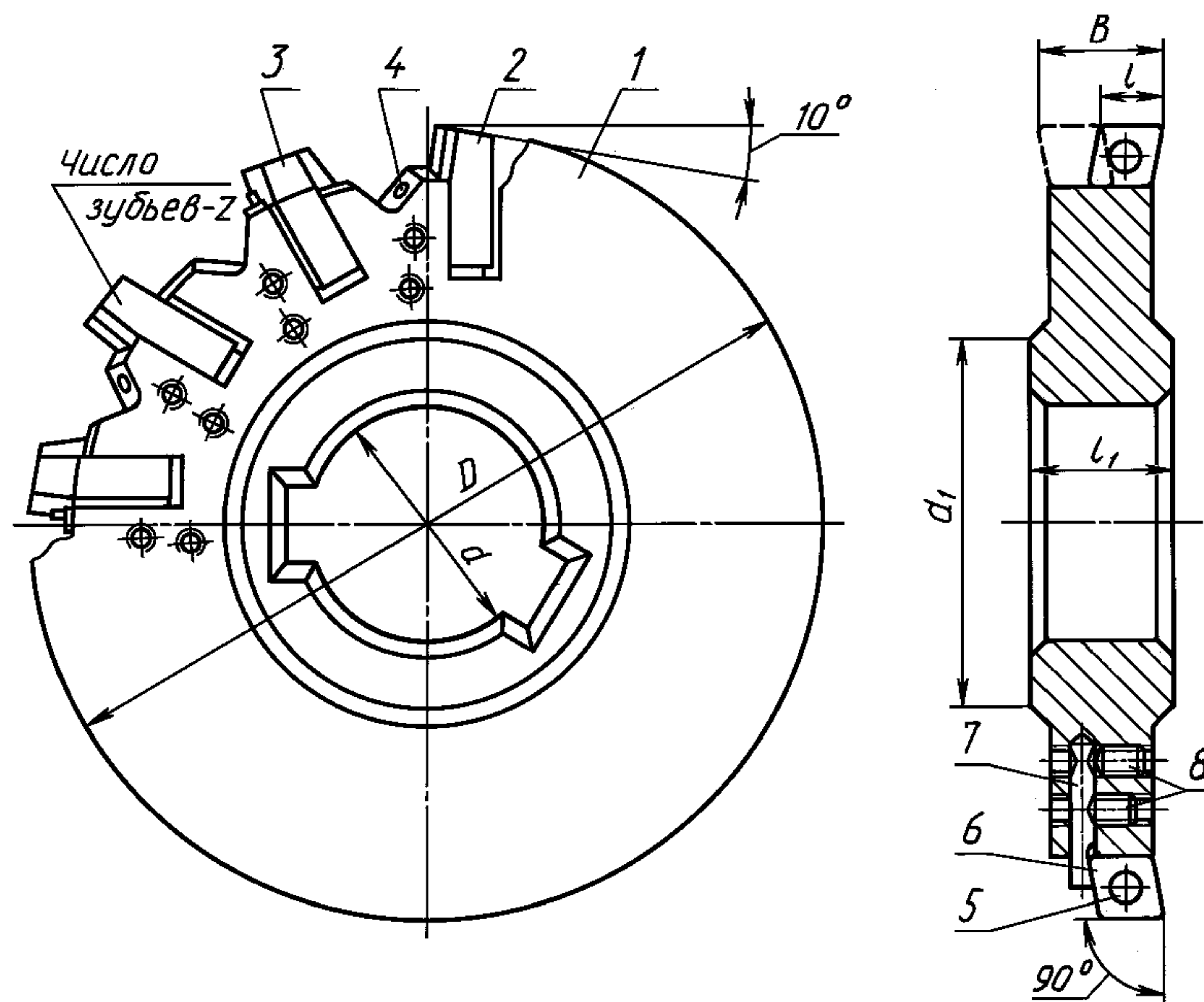
1 — с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

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

Тип 1, исполнение 1  
Размеры в мм

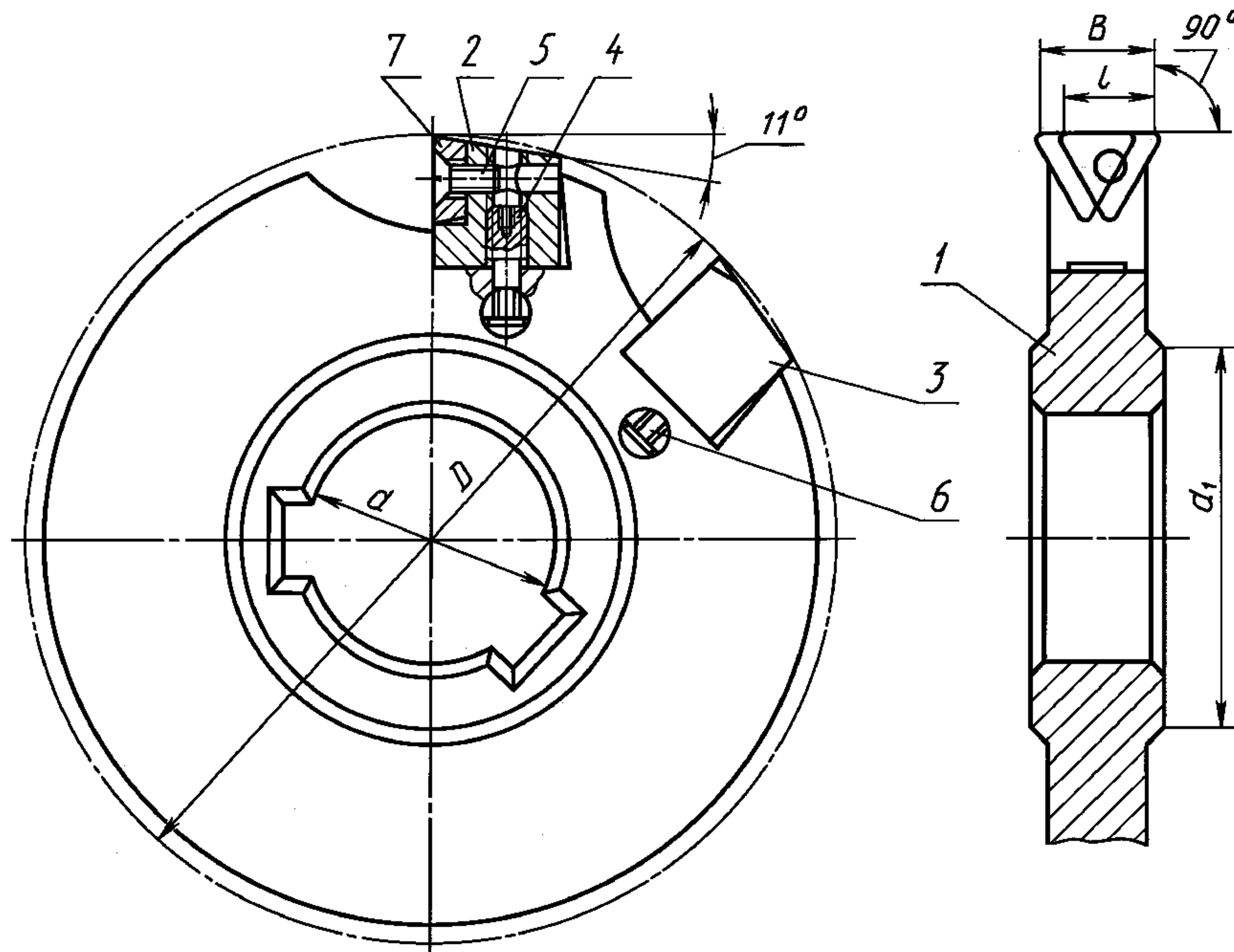
Обозначение	Применяемость	$D$	$B$	$d$	$d_1$ , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки $l$	$l_1$	
2241-0701		80	10	27	41	2 × 3	6,3	10	
2241-0702		100		32	47				
2241-0703			12	27	41			7,9	14
2241-0704			14						
2241-0705			18						
2241-0706			125	12	40	55	6,3	12	
2241-0707		16							
2241-0708		32		47					
2241-0709		160	14	40	55	2 × 5	7,9	14	
2241-0711			16						
2241-0712			18			2 × 6	9,5	18	
2241-0713			20						
2241-0714			22						
2241-0715			28						
2241-0716		200	16	50	69	2 × 7	9,5	16	
2241-0717			20						
2241-0718			25			2 × 6	12,7	20	
2241-0719			32						
2241-0721		250	14	60 (50)	82	2 × 9	7,9	14	
2241-0722			16						
2241-0723			18						
2241-0724			20			2 × 8	12,7	20	
2241-0725			22						
2241-0726			25						
2241-0727			28						
2241-0728		315	20	80	100	2 × 10	12,7	20	
2241-0729			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 (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				16		
2241-0754		160	19—22	40	55	18	19		
2241-0755			22—25				22		
2241-0756			23—26				23		
2241-0757			26—29				26		
2241-0758		160	29—32	40	55	18	29		
2241-0759			32—36				32		

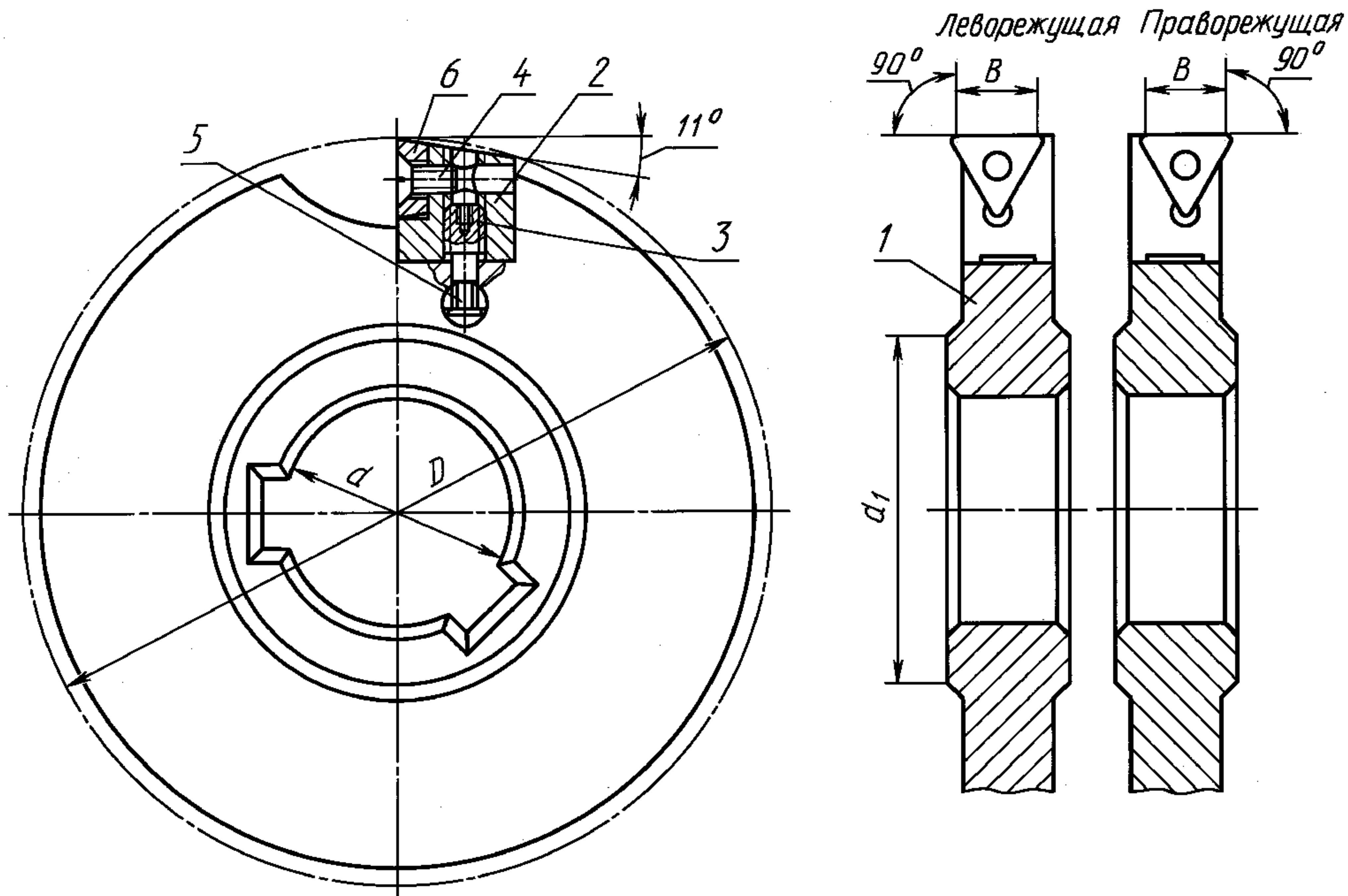
## Размеры в мм

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	$2 \times 6$	13	16			
2241-0762	19—22		19								
2241-0763	22—25		22								
2241-0764			200			23—26	50	69	$2 \times 6$	18	23
2241-0765	26—29					26					
2241-0766	29—32					29					
2241-0767	32—36					32					
2241-0768		250	16—19	60	82	$2 \times 8$	13	16			
2241-0769	19—22		19								
2241-0771	22—25		22								
2241-0772	23—26		250			23—26	60	82	$2 \times 7$	18	23
2241-0773	26—29					26					
2241-0774	29—32					29					
2241-0775	32—36					32					
2241-0776		315	16—19	80	120	$2 \times 10$	13	16			
2241-0777	19—22		19								
2241-0778	22—25		22								
2241-0779	23—26		315			23—26	80	120	$2 \times 9$	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			12	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	120	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 МС 137:

Фреза 2241-0704 МС 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 60x84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. 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