

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ****Конструкция и размеры**

End radius milling cutters with tapered shank
for machining light alloys.
Design and dimensions

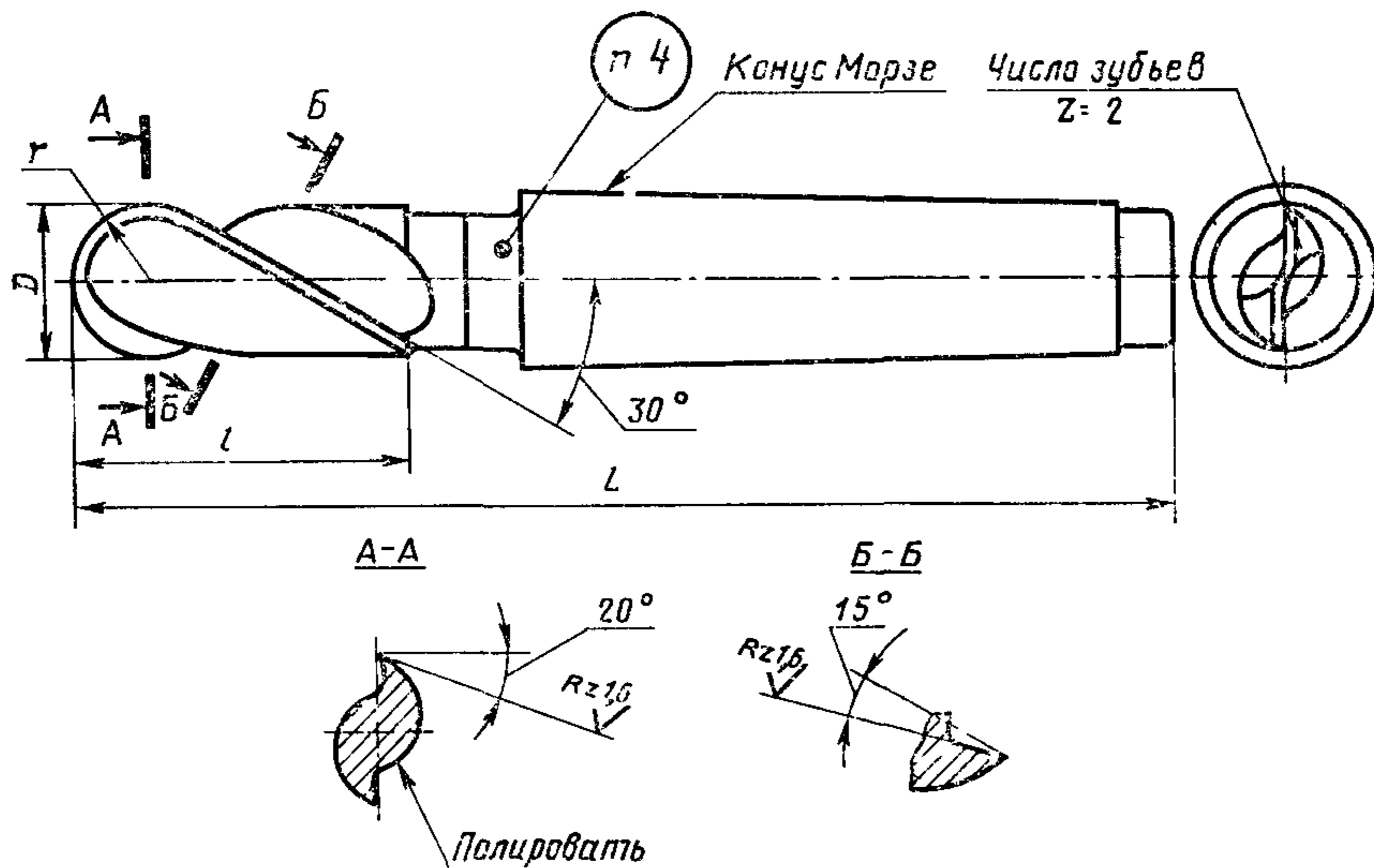
ГОСТ**16231—81**

ОКП 39182

Дата введения**01.01.83**

1. Настоящий стандарт распространяется на концевые радиусные фрезы с коническим хвостовиком диаметром D от 12 до 50 мм для обработки легких сплавов.

2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

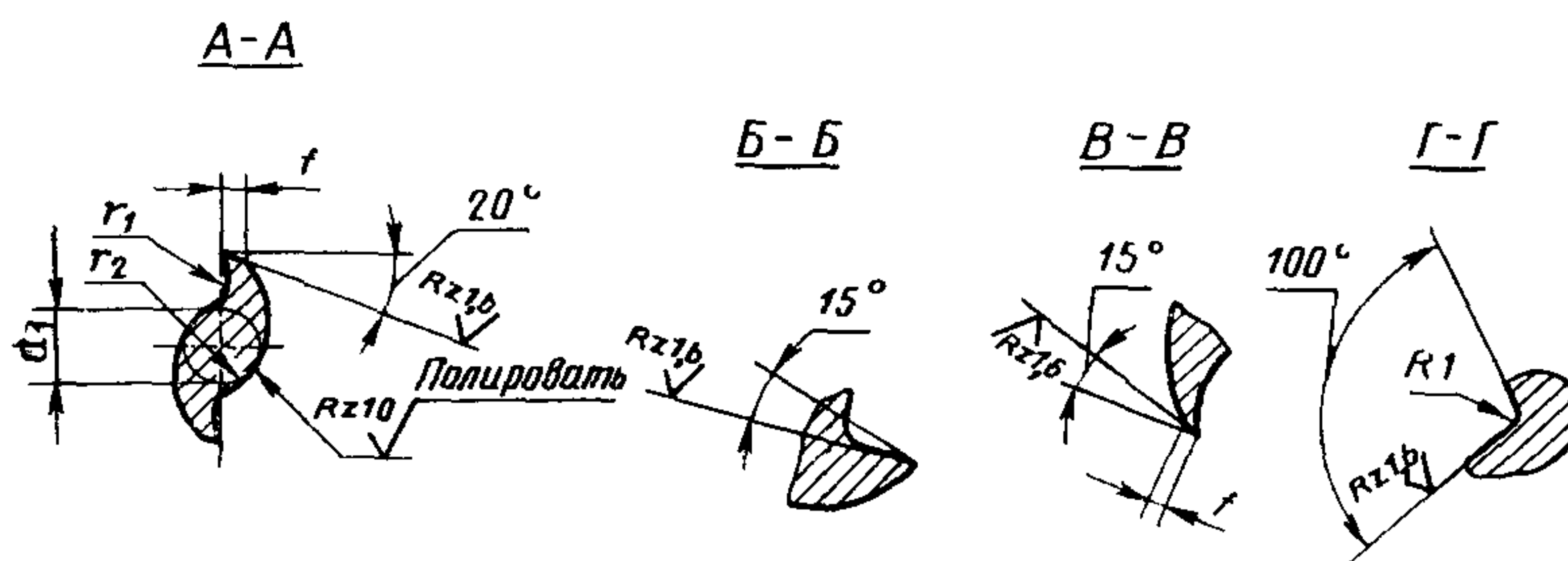
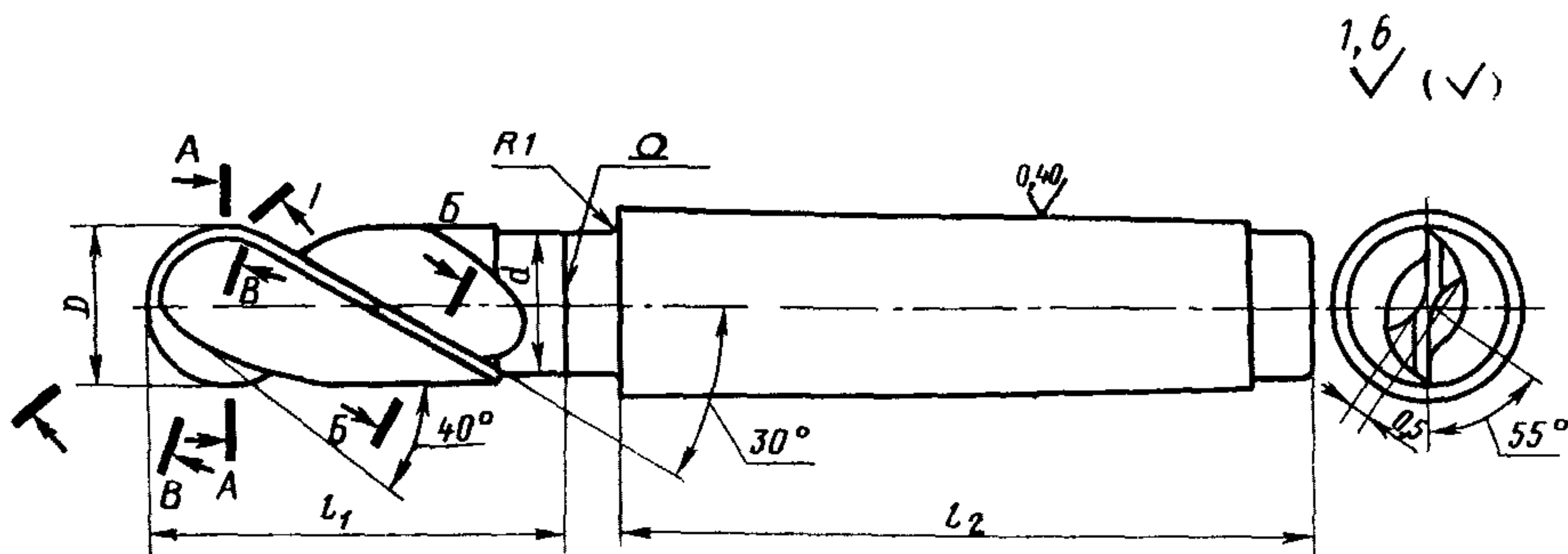
Обозначение фрез	Применяемость	D	L	l	r	Конус Морзе	
2260-0101		12	108	26	6,0	2	
2260-0102			135	56			
2260-0103		14	108	26	7,0		
2260-0104			135	53			
2260-0105		16	114	32	8,0		
2260-0106			145	63			
2260-0107		18	114	32	9,0		
2260-0108			145	63			
2260-0109		20	137	38	10,0		3
2260-0110			174	75			
2260-0111		22	137	38	11,0		
2260-0112			174	75			
2260-0113		25	144	45	12,5		
2260-0114			189	90			
2260-0115		28	170	45	14,0	4	
2260-0116			215	90			
2260-0117		32	178	53	16,0		
2260-0118			231	106			
2260-0119		36	178	53	18,0		
2260-0120			231	106			
2260-0121		40	188	63	20,0		
2260-0122			250	125			
2260-0123		50	200	75	25,0		
2260-0124			275	150			

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=20$ мм, длиной $l=75$ мм:

Фреза 2260-0110 ГОСТ 16231—81

3. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82. Допуски на размеры конусов Морзе степени точности АТ8 — по ГОСТ 2848—75.
4. Маркировать: обозначение фрез, радиус фрез, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
5. Технические требования — по ГОСТ 17024—82.
6. (Исключен, Изм. № 1).
7. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Примечания:

1. Сердцевина d_1 должна равномерно утолщаться в направлении к хвостовику на 1,5—2 мм на каждые 100 мм длины.
2. Сварка — контактная стыковая оплавлением.

С. 5 ГОСТ 16231—81

Диаметр фрезы D	l_1	l_2	d	d_1	f	r	r_2	Шаг винтовой канавки	
12	34	69	12	4,8	1,2	2,0	6	65,3	
	61								
14	34		14	5,6		2,5	7		76,2
	61								
16	40		15	7,0		3,0	8		87,0
	71								
18	40		17	8,0	1,6	10	97,8		
	71								
20	46		18	8,6		4,0	108,8		
	83								
22	46		20	9,6		12	119,7		
	83								
25	53	23	11,0	14	136,0				
	98								
28	55	25	12,1	5,0	14	152,3			
	100								
32	63	13,4	2,0	174,0					
	116								
36	63	14,5	6,0	17	195,8				
	116								
40	73	17,0	2,5	217,6					
	135								
50	85	20,6	7,0	20	271,9				
	160								

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2268

2. Срок проверки — 1996 г.
Периодичность проверки — 10 лет

3. ВЗАМЕН ГОСТ 16231—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2848—75	3
ГОСТ 17024—82	5
ГОСТ 25557—82	3

5. Переиздание [май 1990 г.] с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 3—88)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 16222—81	Фрезы торцовые насадные для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	3
ГОСТ 16223—81	Фрезы торцовые насадные со вставными ножами с твердыми пластинами для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	7
ГОСТ 16224—81	Ножи клиновые рифленые с твердосплавными пластинами к торцовым насадным фрезам для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	21
ГОСТ 16225—81	Фрезы концевые для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	25
ГОСТ 16226—81	Фрезы концевые двузубые с резьбовым хвостовиком для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	39
ГОСТ 16227—81	Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленными зубьями для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	44
ГОСТ 16228—81	Фрезы дисковые трехсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	49
ГОСТ 16229—81	Фрезы дисковые двухсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	59
ГОСТ 16230—81	Фрезы отрезные для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	71
ГОСТ 16231—81	Фрезы концевые радиусные с коническим хвостовиком для обработки легких сплавов Конструкция и размеры	78

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Технический редактор *Л. В. Сницарчук*

Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб 04 01 90 Подп в печ 07 08 90 5 25 усл п л 5 375 усл кр отт 4 0 уч изд л
Тираж 6000 Цена 80 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123557 Москва ГСП

Новопресненский пер д 3

Вильнюсская типография Издательства стандартов ул Даряус и Гирено 39 Зак 688