

**ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ  
СПЛАВОВ**

**Конструкция и размеры**

Cutting-off saws for machining light alloys.  
Design and dimensions

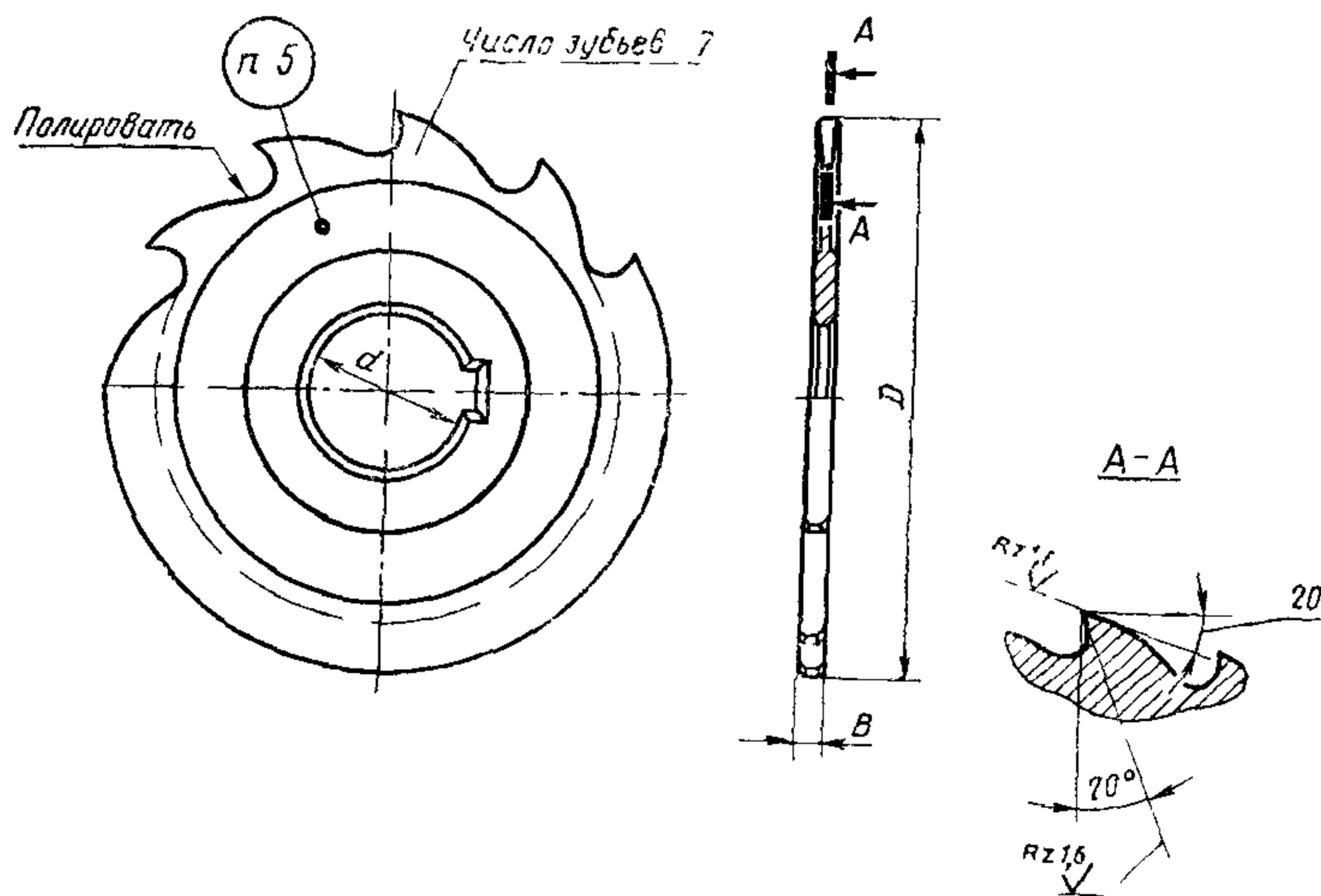
**ГОСТ  
16230—81**

ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром  $D$  от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.
2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяемость	$D$	$B$		$d$	Число зубьев $z$			
			Номин	Пред откл					
2254-0502		63	1,2	$\pm 0,08$	16	16			
2254-0503			1,6						
2254-0504			2,0						
2254-0505			2,5						
2254-0506		80	1,2		$\pm 0,08$	16	16		
2254-0508			1,6						
2254-0509			2,0						
2254-0510			2,5						
2254-0511		100	3,0			$\pm 0,08$	12	12	
2254-0513			1,2						
2254-0514			1,6						
2254-0515			2,0						
2254-0516		125	2,5				$\pm 0,08$	16	16
2254-0517			3,0						
2254-0518			1,6						
2254-0519			2,0						
2254-0520		160	2,5	$\pm 0,10$				27	14
2254-0521			3,0						
2254-0522			4,0						
2254-0523			2,0						
2254-0524		200	2,5		$\pm 0,08$			32	14
2254-0525			3,0						
2254-0526			4,0						
2254-0527			3,0						
2254-0528		200	4,0			$\pm 0,08$		18	18
2254-0529			5,0						

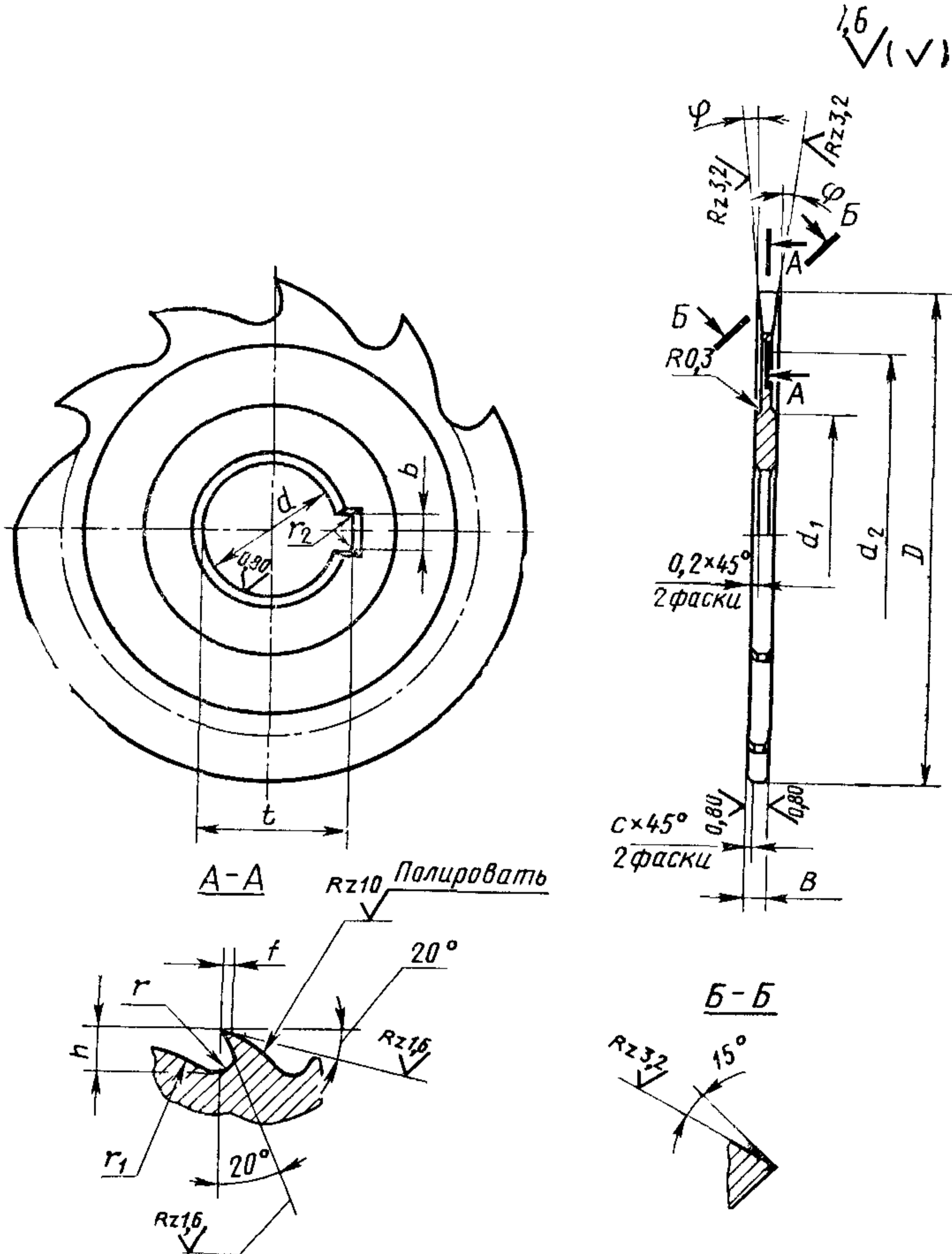
Примечание Фрезы диаметром  $D$  100 мм допускается изготовлять с посадочным отверстием  $d=27$  мм, диаметром  $D$  125 мм с посадочным отверстием  $d=22$  мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=100$  мм, шириной  $B=2$  мм:

*Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81*

3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.
4. (Исключен, Изм. № 1).
5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.
7. (Исключен, Изм. № 1).
8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ**



Размеры, мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d_{H7}$	$d_1$	$d_2$	$b_{B12}$	$t_{H14}$	$c$	$r$	$r_1$	$r_2$ , не более	$h$	$f$	$\varphi$
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	—	1°
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
80	1,2	—	—	—	4	17,7	—	—	—	0,6	6,2	0,8	1°
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6						
	—						—						
100	1,2	22	—	—	—	—	—	—	—	—	6,8	—	1°30'
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6						
	—						—						
125	1,2	—	—	—	—	—	—	3,5	—	—	8,2	1,0	1°
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6						
	—						—						
125	1,6	27	—	—	—	—	0,3	—	25	—	10,0	—	1°30'
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6						
	—						—						
	—						—						
125	1,6	—	—	—	—	—	0,3	4,0	—	—	11,0	1,2	2°
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						
	3,0						0,6						
4,0	0,8												

Размеры, мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$ H7	$d_1$	$d_2$	$b$ B12	$t$ H14	$c$	$r$	$r_1$	$r_2$ , не более	$h$	$f$	$\Phi$		
160	2,0	32	50	135	—	—	0,4	5,0	35	—	11	1,2	1°30'		
	2,5						0,5				12		2°		
	3,0						0,6				11		3°		
	4,0						0,8				22		2°		
200	3,0	32	170	8	34,8	0,6	0,8	5,0	35	1,2	11	1,6	2°30'		
	4,0												0,8	22	3°
	5,0												0,8	22	3°

**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 16230—70**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

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