

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ  
С РАЗНОНАПРАВЛЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ГОСТ

16227—81

**Конструкция и размеры**

Face and side disc milling cutters with alternative teeth for machining light alloys.

Design and dimensions

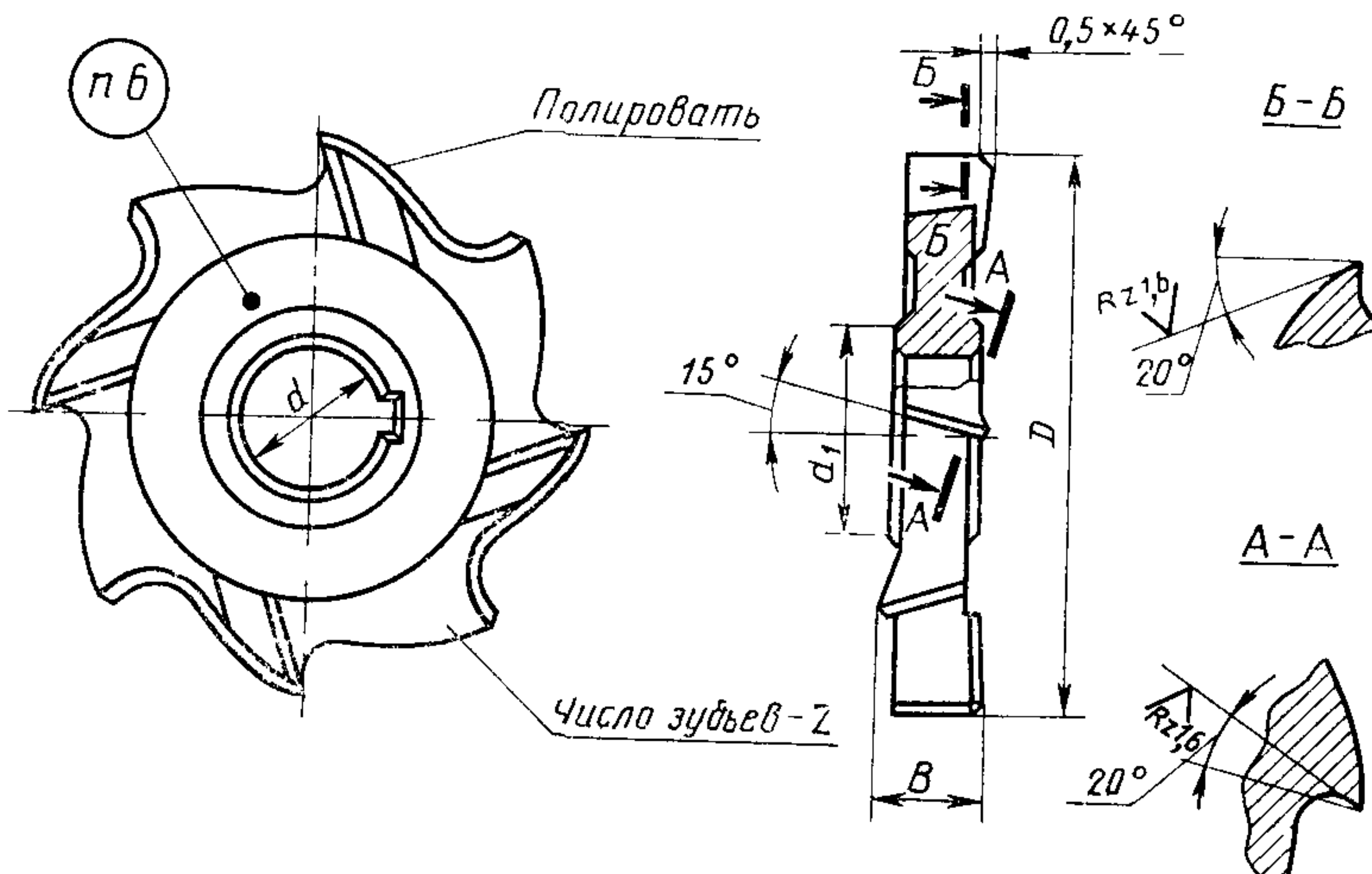
ОКП 39183

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на трехсторонние дисковые фрезы с разнонаправленными зубьями диаметром  $D$  от 50 до 100 мм, для обработки легких сплавов.

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



Обозначение фрез	Применяемость	$D$	$B$	$d$	$d_1$	Число зубьев $z$
2240-0501		50	5	19	27	6
2240 0502			6			
2240 0503		63	8	22	34	8
2240-0504			10			
2240 0505			12			
2240-0506			6			
2240 0507		80	8	27	41	8
2240 0508			10			
2240 0509			12			
224 0510			14			
2240 0511		100	8	32	47	10
2240 0512			10			
2240 0513			12			
2240 0514			14			
2240 0515			16			
2240 0516						

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=100$  мм, шириной  $B=10$  мм для паза с полем допуска Р9:

*Фреза 2240-0513 Р9 ГОСТ 16227—81*

3. Предельные отклонения на размер ширины фрезы  $B$ , предназначенной для обработки пазов — по ГОСТ 3755—78.

4. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

5. Допускается взамен фаски  $0,5 \times 45^\circ$  изготавливать фрезы с радиусной переходной кромкой не более 0,5 мм.

6. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы с обозначением поля допуска, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

8. (Исключен, Изм. № 1).

9. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении.



Размеры, мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$	$d_2$	$b_{C11}$	$r_{H12}$	$c_1$	$c_2$	$h$	$h_1$	$r$ не более	$r_1$	$r_2$	$M$	Шаг винтовой канавки
50	5	19	35	5	21,1	1,5		1,5	5			20		585,5
	6						0,5							
	8	22	48	6	24,1	2,0		2,0	6	1,0	4	25	8	739,0
63	10					3,0		2,5						
	12					1,5	0,5	1,5						
	6					2,0		2,0	8			30		937,4
80	8	27	55	7	29,8	3,0		3,5						
	10						1,0							
	12													
100	14										5			
	8					2,0	0,5	2,0						
	10	32	70	8	34,8	3,0	1,0	2,5	10			35	10	1171,8
100	12													
	14					3,5		3,5						
	16													

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2267
2. Срок проверки — 1996 г.  
Периодичность проверки — 10 лет
3. ВЗАМЕН ГОСТ 16227—70
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	7
ГОСТ 3755—78	3
ГОСТ 9472—83	4

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