

---

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

---



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
53413—  
2009  
(ИСО 10145-1:1993)

---

# ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ВИНТОВЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

## Основные размеры

ИСО 10145-1:1993  
End mills with brazed helical hardmetal tips — Part 1:  
Dimensions of end mills with parallel shank  
(MOD)

Издание официальное

БЗ 5—2009/199



Москва  
Стандартинформ  
2010

## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### Сведения о стандарте

- 1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом (ОАО) «ВНИИИНСТРУМЕНТ»
- 2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 октября 2009 г. № 455-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения международного стандарта ИСО 10145-1:1993 «Концевые фрезы с напайными винтовыми твердосплавными пластинами. Часть 1. Размеры концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком» (ISO 10145-1:1993 «End mills with brazed helical hardmetal tips — Part 1: Dimensions of end mills with parallel shank», MOD).

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, приведены в разделах 1, 2, в пунктах 3.2—3.8 и выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2004 (пункт 3.5)

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартиформ, 2010

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ,  
ОСНАЩЕННЫЕ ВИНТОВЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ**

**Основные размеры**

End mills with brazed helical hardmetal tips.  
Basic dimensions

---

Дата введения — 2011—01—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на концевые фрезы с цилиндрическим хвостовиком и цилиндрическим хвостовиком с лыской, оснащенные винтовыми твердосплавными пластинами, предназначенные для обработки стали, чугуна и бронзы, а также труднообрабатываемых сталей и сплавов.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 52965—2008 Хвостовики цилиндрические для фрез. Основные размеры (ИСО 3338-1:1996; ИСО 3338-2:2007, ИСО 3338-3:1996, MOD)

ГОСТ 14034—74 Отверстия центровые. Размеры

ГОСТ 25414—90 Пластины твердосплавные напаиваемые типа 36. Конструкция и размеры

*Примечание* — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Основные размеры

3.1 Фрезы следует изготавливать исполнений:

- 1 — с гладким цилиндрическим хвостовиком;
- 2 — с цилиндрическим хвостовиком с лыской.

3.2 Основные размеры концевых фрез исполнений 1 и 2 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



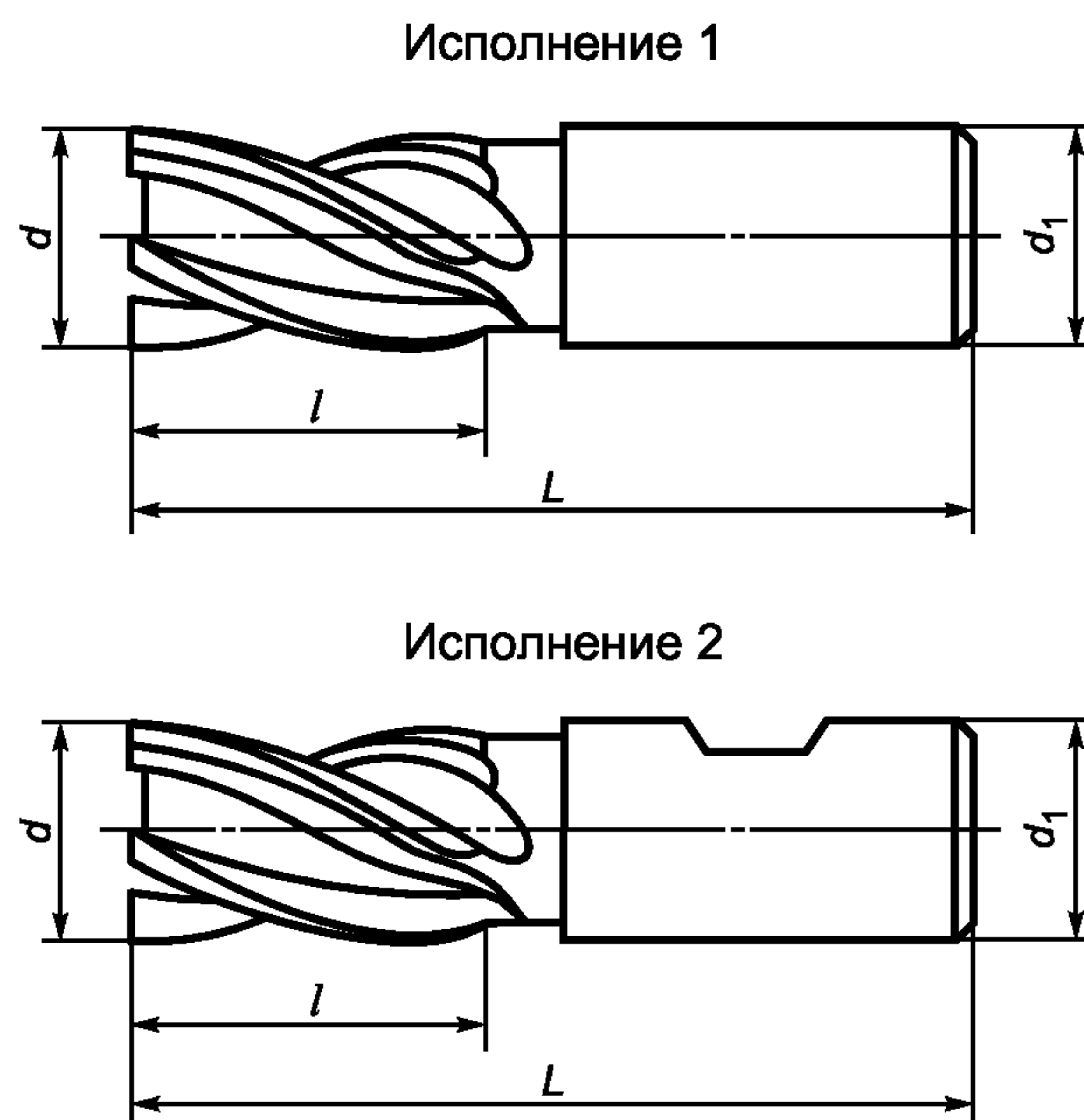


Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

$d$ к12	$d_1$	$l$		$L$ +2
		Номин.	Пред. откл.	
10	10	14	+2	70
12	12	20		75
		25		80
16	16	25		88
		32		95
20	20	32	97	
		40	105	
25	25	40	+3	111
		50		121
32	32	40		120
		50		130
40	40	50		140
		63		153

Пример условного обозначения концевой фрезы диаметром 16 мм, с гладким цилиндрическим хвостовиком — исполнение 1, длиной рабочей части 32 мм:

Фреза 16—1—32 ГОСТ Р 53413—2009

3.3 Фрезы следует изготавливать праворежущие, леворежущие — по заказу.

3.4 Стыки пластин на смежных зубьях должны располагаться в шахматном порядке. Допускается зазор между пластинами не более 0,5 мм.

3.5 Стружкоразделительные канавки должны располагаться в месте стыка пластин и быть выполнены с углом профиля 120°. Глубина впадины стружколома — 0,5 мм, ширина — не более 2 мм.

3.6 Размеры и предельные отклонения хвостовиков фрез — по ГОСТ Р 52965.

3.7 Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

3.8 Число зубьев, угол наклона стружечной канавки и пластины приведены в приложении А.

**Приложение А**  
**(рекомендуемое)**

**Число зубьев, угол наклона стружечной канавки и пластины**

Таблица А.1

Размеры в миллиметрах

<i>d</i> <i>k</i> 12	<i>l</i>		Число зубьев	Угол наклона стружечной канавки	Пластины по ГОСТ 25414		
	Номин.	Пред. откл.			Номер пластины	Количество пластин на зубе	
10	14	+2	2	20°	36350	1	
12	20			24°	2	36350	1
	25					36370	1
						36350	1
	36370		1				
16	25		30°	3	36350	1	
	32				36370	1	
					36350	1	
	36370				2		
20	32		30°	4	36390	1	
	40				36410	1	
					36390	1	
	36410	1					
25	40	36°	4	36390	1		
	50			36410	1		
				36390	1		
	36410			2			
32	40	40°	4	36010	1		
	50			36110	2		
				36010	1		
	36110			2			
40	50	34°	6	36030	1		
	63			36130	2		
				36030	2		
36130	1						

УДК 621.914.22.025.7:006.354

ОКС 25.100.20

Г 23

ОКП 39 1853

Ключевые слова: фрезы концевые, хвостовики гладкие цилиндрические, хвостовики с лыской, пластины твердосплавные винтовые

---

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Е.Д. Дульнева*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 09.11.2009. Подписано в печать 03.12.2009. Формат 60 × 84  $\frac{1}{8}$ . Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.  
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45. Тираж 183 экз. Зак. 833.

---

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.