



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН**

ГОСТ 28437—90 (СТ СЭВ 5745—86),
ГОСТ 28438—90 (СТ СЭВ 5745—86)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН****ГОСТ
28437—90****Типы и основные размеры**Disk milling cutters with mechanically clamped
indexable inserts. Types and basic dimensions**(СТ СЭВ 5745—86)**

ОКП 39 1855

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

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:

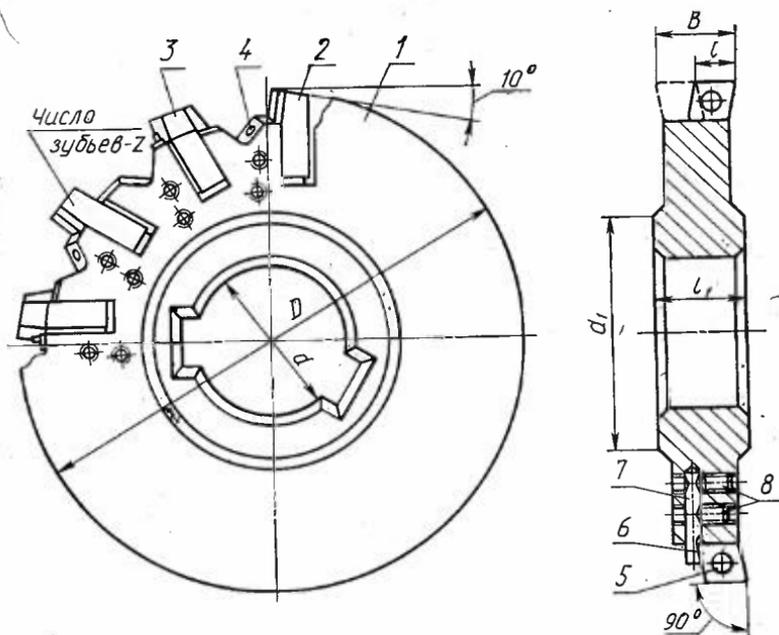
1 — с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

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

Таблица 1

Тип 1, исполнение 1
Размеры в мм

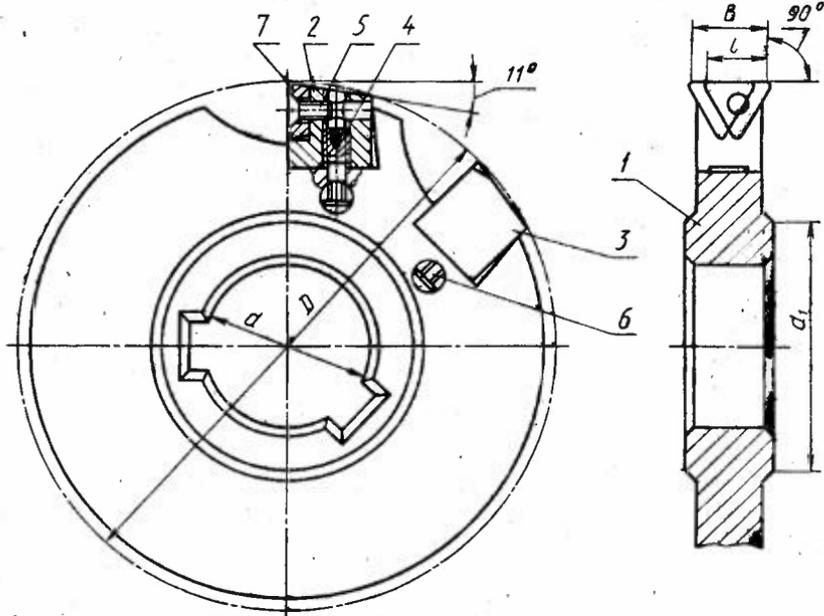
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d ₁ , не менее	Число зубьев 2×z	Длина режущей кромки l	l ₁									
2241-0701		80	10	27	41	2×3	6,3	10									
2241-0702		100		32	47			12									
2241-0703			12		27			41	14								
2241-0704			14		18				18								
2241-0705		125	12	40	55	2×4	6,3	12									
2241-0706			16		32			47	16								
2241-0707		160	14	40	55	2×5	7,9	14									
2241-0708			16						2×6	9,5	16						
2241-0709			18								2×4	12,7	18				
2241-0710			20										2×3	15,9	20		
2241-0711			22						2×7	9,5	22						
2241-0712		200	28	50	69	2×6	12,7	28									
2241-0713			16						2×5	15,9	16						
2241-0714			20								2×4	19,0	20				
2241-0715			25						2×9	9,5			25				
2241-0716		32		60 (50)	82	2×8	12,7	32									
2241-0717		250	14					60 (50)	82	2×6	15,9	14					
2241-0718			16										2×10	12,7	16		
2241-0719			18												2×8	15,9	18
2241-0720			20														2×6
2241-0721			315	22	80	100	2×10					12,7	22				
2241-0722		25						2×8	15,9	25							
2241-0723		28								2×7	19,0		28				
2241-0724		20						2×8	15,9				20				
2241-0725		25		2×7	19,0	25											
2241-0726		32				2×7	19,0	32									
2241-0727		315	20	80	100			2×8	15,9	20							
2241-0728			25				2×10			12,7	25						
2241-0729			28								2×8	15,9	28				
2241-0730			32				2×7			19,0			32				
2241-0731																	

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

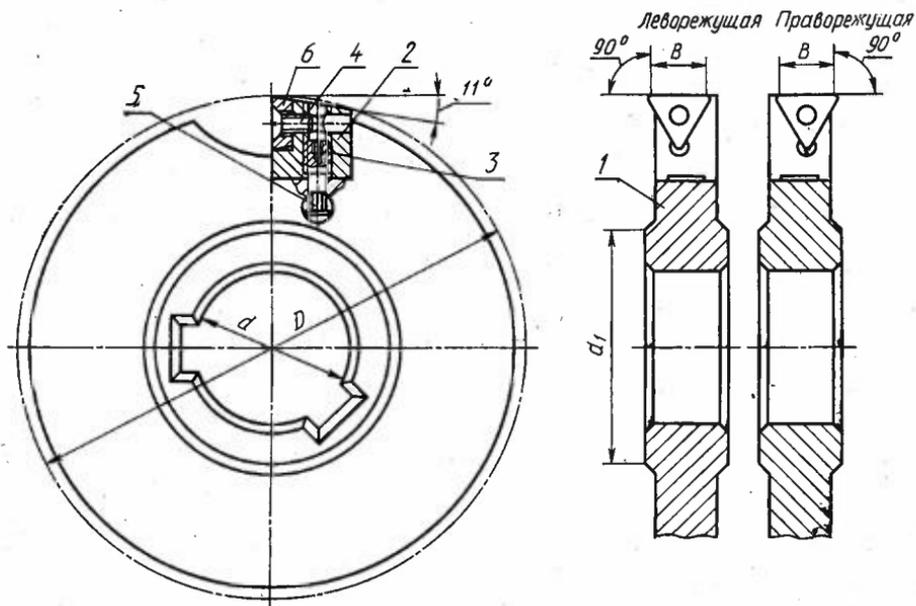
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0741'		80	13—16	27	41	2×3	19	13
2241-0742			16—19					16
2241-0743		100	19—22	32	47			19
2241-0744			22—25					22
2241-0745		125	16—19	40	55	2×4		16
2241-0746			19—22					19
2241-0747			22—25					22

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	B	d	d ₁ не менее	Число зубьев 2×z	Длина режущей кромки l	l ₁
2241-0748		125	23—26	40	55	2×3	18	23
2241-0749	26—29		26					
2241-0751	29—32		29					
2241-0752	32—36		32					
2241-0753		160	16—19	40	55	2×5	13	16
2241-0754	19—22		19					
2241-0755	22—25		22					
2241-0756	23—26		23					
2241-0757	26—29		2×4			18	26	
2241-0758	29—32						29	
2241-0759	32—36						32	
2241-0761	16—19						16	
2241-0762		200	19—22	50	69	2×6	13	19
2241-0763	22—25		22					
2241-0764	23—26		23					
2241-0765	26—29		2×6					18
2241-0766	29—32					29		
2241-0767	32—36					32		
2241-0768	16—19					16		
2241-0769			250			19—22	60	82
2241-0771	22—25	22						
2241-0772	23—26	23						
2241-0773	26—29	2×7		18	26			
2241-0774	29—32				29			
2241-0775	32—36				32			
2241-0776	16—19				16			
2241-0777		315		19—22	80	120		
2241-0778	22—25		22					
2241-0779	23—26		23					
2241-0781	26—29		2×9	18			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

Тип 2
Размеры в мм

Обозначение		Применяемость		D	B	d	d ₁ , не менее	Число зубьев z	Длина режущей кромки l ₁ =B	l ₁
Право- режущие	Левос- режущие	Право- режущие	Левос- режущие							
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			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	80	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—80

3. Технические требования — по ГОСТ 28438.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; К. Г. Громаков, канд. техн. наук; А. М. Кожевников, Л. А. Кузнецова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.01.90 № 104

3. Срок проверки — 1995 г., периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5745—86

5. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 6986—83 в части основных размеров

6. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 28438—90	3