

ГОСТ 28437—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 10—2004



Москва
Стандартинформ
2005

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

Типы и основные размеры

ГОСТ
28437—90

Disk milling cutters with mechanically clamped
indexable inserts. Types and basic dimensions

МКС 25.100.20
ОКП 39 1855

Дата введения **01.01.91**

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 исполнения:

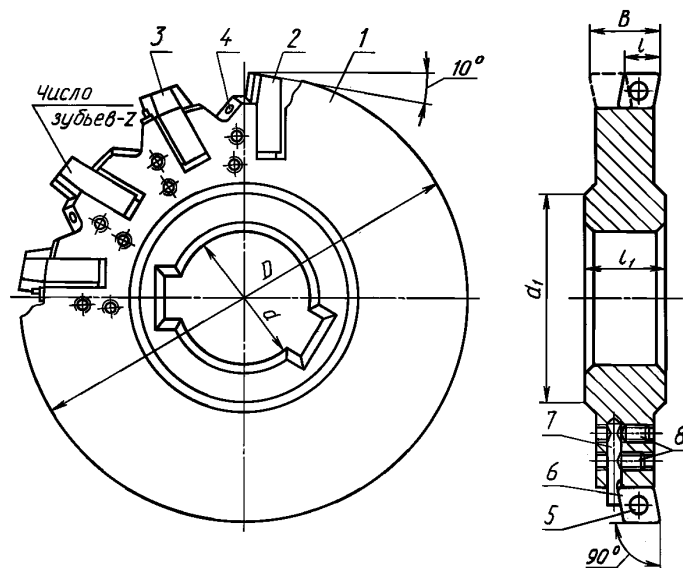
1 — с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

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

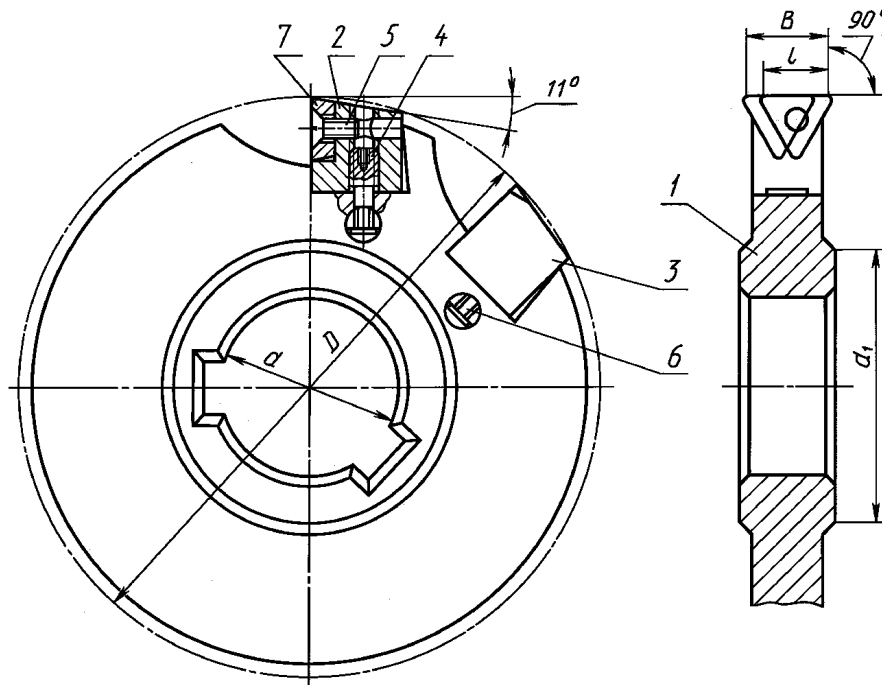
Тип 1, исполнение 1
Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1
2241-0701		80	10	27	41	2 × 3	6,3	10
2241-0702		100			32			
2241-0703			12	27	41		7,9	14
2241-0704			14					
2241-0705			18					
2241-0706		125	12	40	55	2 × 4	6,3	12
2241-0707			16				32	47
2241-0708								
2241-0709		160	14	40	55	2 × 5	7,9	14
2241-0711			16			2 × 6	9,5	16
2241-0712			18					
2241-0713			20			2 × 3	15,9	28
2241-0714			22					
2241-0715			28			2 × 6	12,7	20
2241-0716		200	16	50	69			
2241-0717			20			2 × 6	12,7	20
2241-0718			25			2 × 5	15,9	25
2241-0719			32			2 × 4	19,0	32
2241-0721		250	14	60 (50)	82	2 × 9	7,9	14
2241-0722			16				9,5	16
2241-0723			18					
2241-0724			20			2 × 6	15,9	25
2241-0725			22					
2241-0726			25			2 × 10	12,7	20
2241-0727			28					
2241-0728		315	20	80	100	2 × 10	12,7	20
2241-0729			25			2 × 8	15,9	25
2241-0731			32			2 × 7	19,0	32

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	13	13	
2241-0742		100	16—19	32	47			16	
2241-0743			19—22						22
2241-0744			22—25						
2241-0745		125	16—19	40	55	2 × 4	18		16
2241-0746			19—22					23	
2241-0747			22—25						
2241-0748			23—26			2 × 3		26	
2241-0749			26—29						29
2241-0751			29—32						
2241-0752		32—36	160	40	55	2 × 5	13	32	
2241-0753		16—19						23	
2241-0754		19—22							
2241-0755		22—25				2 × 4		26	
2241-0756		23—26							18
2241-0757		26—29							
2241-0758		29—32	29						
2241-0759		32—36		32					

С. 4 ГОСТ 28437—90

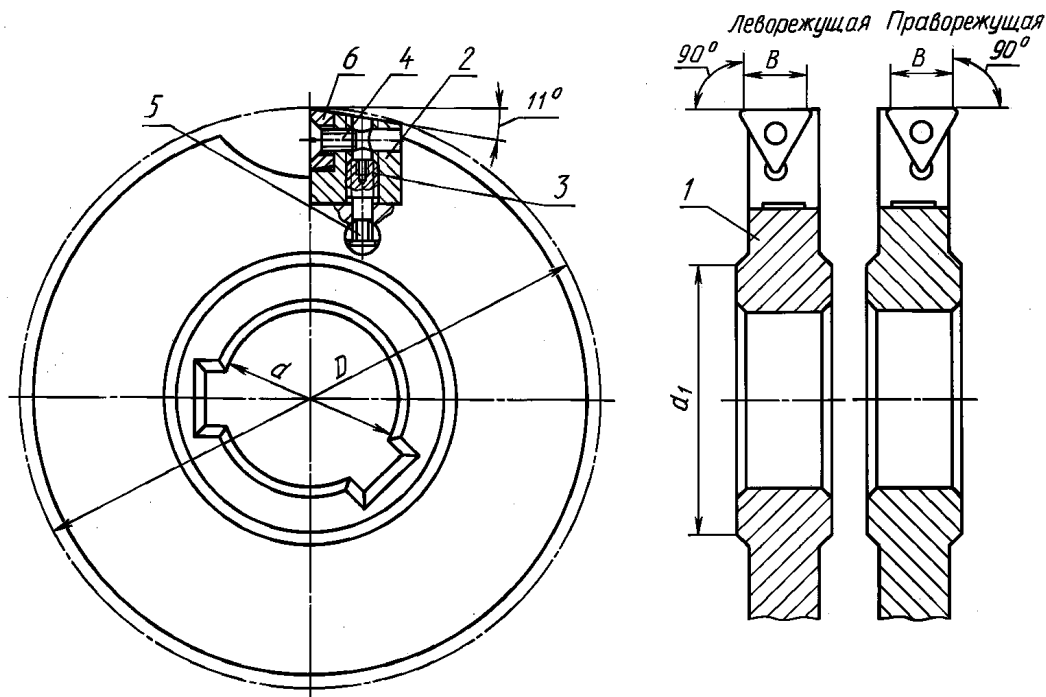
Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1		
2241-0761		200	16—19	50	69	2×6	13	16		
2241-0762	19—22		19							
2241-0763	22—25		22							
2241-0764			23—26			60	82	2×6	18	23
2241-0765	26—29		26							
2241-0766	29—32		29							
2241-0767	32—36		32							
2241-0768		250	16—19	60	82	2×8	13	16		
2241-0769	19—22		19							
2241-0771	22—25		22							
2241-0772			23—26			2×7	18	23		
2241-0773	26—29		26							
2241-0774	29—32		29							
2241-0775	32—36		32							
2241-0776		315	16—19	80	120	2×10	13	16		
2241-0777	19—22		19							
2241-0778	22—25		22							
2241-0779			23—26			2×9	18	23		
2241-0781	26—29		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

Таблица 3

Тип 2
Размеры в мм

Обозначение		Применяемость		D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев z	Длина режущей кромки $l = B$	l_1
Право-режущие	Леворежущие	Право-режущие	Леворежущие							
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	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			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—90

3. Технические требования — по ГОСТ 28438.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.01.90 № 104
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5745—86
4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 6986—83 в части основных размеров
5. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)
8. **ПЕРЕИЗДАНИЕ.** Ноябрь 2005 г.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 18.10.2005. Подписано в печать 12.12.2005. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55. Тираж 93 экз. Зак. 924. С 2213.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6