

**Изменение № 1 ГОСТ 26595—85 Фрезы торцовые с механическим креплением многогранных пластин. Типы и основные размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.12 88 № 4014**

Дата введения 01 01 90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение (СТ СЭВ 6295—88).

Пункты 2—4, приложение 1 (пункт 2). Заменить слово «исполнение» на «тип»

Таблица 1 Графа  $l_2$  Заменить слова «не менее» на «не более», графа  $d_1$  Заменить размеры 14 на 13,5, 18 на 17,5

Таблицу 2 дополнить примечанием «Примечание к табл. 1 и 2 Допускается изготовление фрез с углами в плане  $\alpha$  45° и 60° В этом случае в примере условного обозначения после обозначения фрезы указывают значение угла 45° или 60°»

Стандарт дополнить приложением — 2

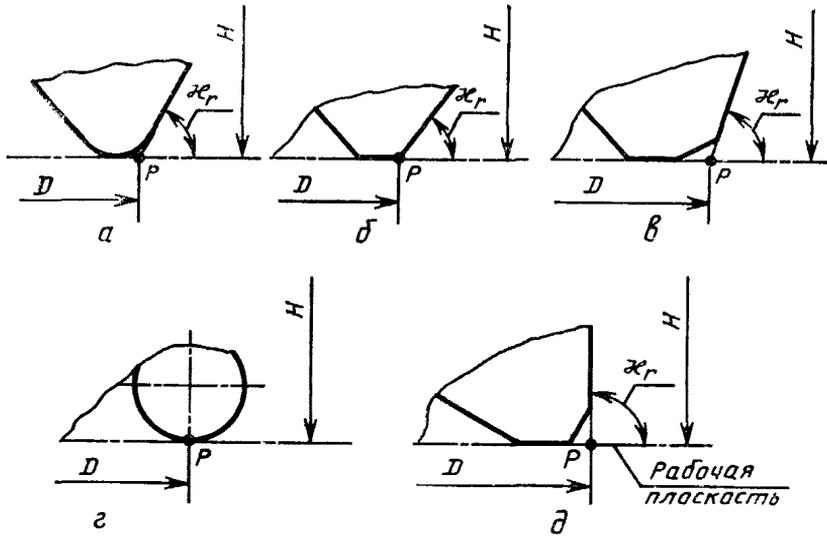
*«ПРИЛОЖЕНИЕ 2*

*Справочное*

#### **Определение размеров $D$ , $H$ и $\kappa$ , торцовых насадных фрез**

1. Диаметр режущей части фрез измеряется в точке  $P$ , являющейся пересечением рабочей плоскости с главной режущей кромкой или ее продолжением. Положения точки  $P$  в зависимости от формы сменных режущих пластин указаны на черт 4

*(Продолжение см с. 72)*



**а** — пластина с радиусом на вершине, **б** — пластина с торцовой режущей кромкой;  
**в** — пластина с торцовой режущей кромкой и с фаской на вершине; **г** — круглая  
пластина; **д** — пластина с торцовой режущей кромкой и с фаской на вершине

Черт. 4

2. Высота  $H$  фрез измеряется от рабочей плоскости до торцовой опорной поверхности.

3. Номинальное значение главного угла в плане  $\alpha_r$  измеряется между рабочей плоскостью и главной режущей кромкой».

(ИУС № 3 1989 г.)