

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН
ГОСТ 28437-90 (СТ СЭВ 5745-86)**

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ
КРЕПЛЕНИЕМ МНОГОГРАННЫХ
ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

ГОСТ
28437—90

Типы и основные размеры

Disk milling cutters with mechanically clamped (СТ СЭВ 5745—86)
indexable inserts. Types and basic dimensions

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:

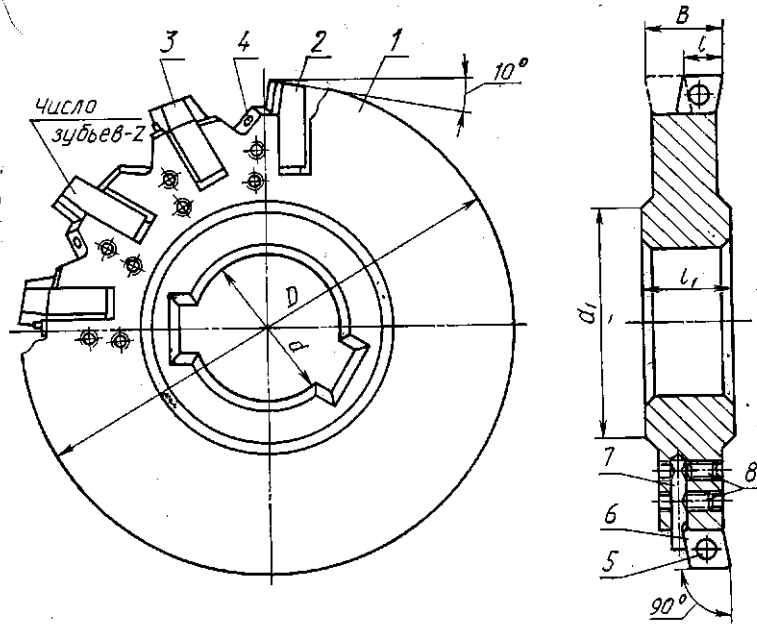
1 — с креплением режущих пластин без задних углов штифтом через отверстие;

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

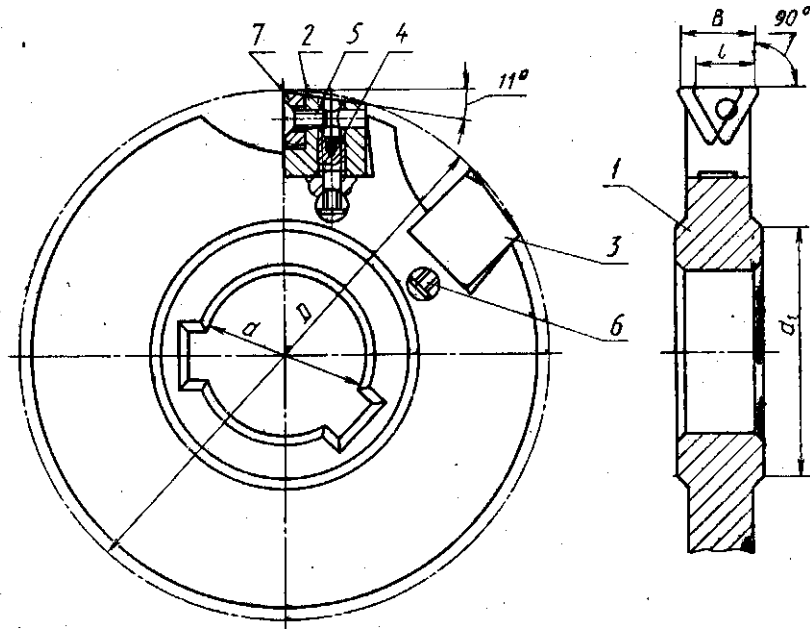
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d_1 , не менее	Число зубьев $2 \times z$	Длина режущей кромки l	l_1			
2241-0701		80	10	27	41	2×3	6,3	10			
2241-0702		100	12	32	47			12			
2241-0703			14	27	41			14			
2241-0704			18					18			
2241-0705		125	12	40	55	2×4	6,3	12			
2241-0706			16	32	47			16			
2241-0707		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			28	2×6	12,7					28	
2241-0713			200					16	50	69	2×5
2241-0714				20	2×4			19,0			
2241-0715		25		2×9		9,5	25				
2241-0716		32			2×8		12,7	32			
2241-0717		250	14	60 (50)		82		2×6	15,9	14	
2241-0718			16		2×6		12,7			16	
2241-0719			18					2×8	12,7	18	
2241-0720			20		2×6		15,9			20	
2241-0721			22					2×6	15,9	22	
2241-0722			25		2×6		15,9			25	
2241-0723			28					2×6	15,9	28	
2241-0724			315		20		80			100	2×10
2241-0725		25		2×8	15,9	25					
2241-0726		32		2×7	19,0	32					

Примечания:

1. Довускается 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. 2); 3 — левая кассета (кол. 2); 4 — винт (кол. 2×2);
 5 — винт (кол. 2×2); 6 — вставка (кол. 2×2); 7 — пластина (кол. 2×2)

Черт. 2

Таблица 2

Тип 1, исполнение 2
 Размеры в мм

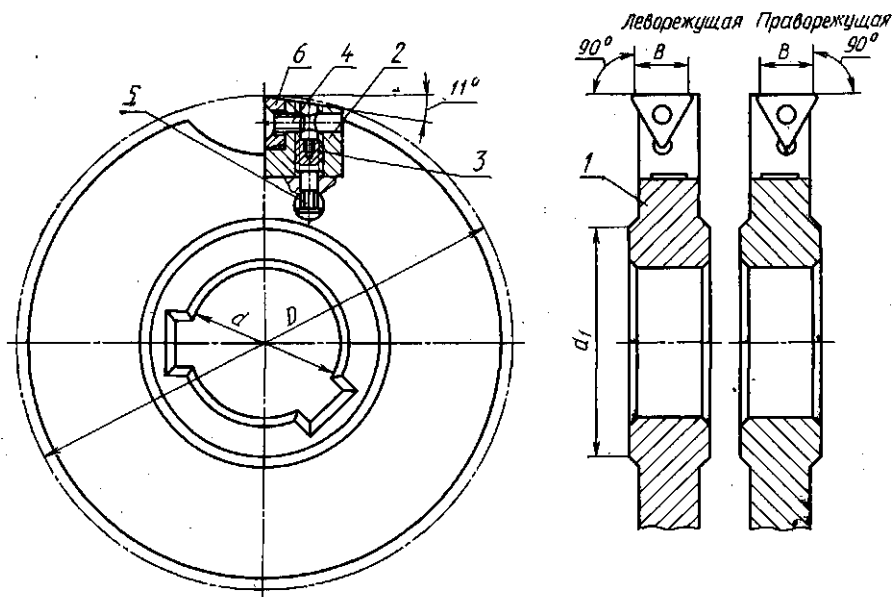
Обозначение	Применяемость	D	B	d	d _н не менее	Число зубьев 2×z	Длина режущей кромки l	l _г
2241-0741'		80	13—16	27	41	2×3	19	13
2241-0742	16—19		16					
2241-0743	19—22		32	47	19			
2241-0744	22—25				22			
2241-0745		125	16—19	40	55	2×4	19	16
2241-0746	19—22		19					
2241-0747	22—25		22					

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					26
2241-0758			29—32					29
2241-0759		32—36	32					
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					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					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					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

Тип 2
Размеры в мм

Обозначение		Применяемость		D	B	a	d _н , не менее	Число зубьев z	Длина режущей кромки l=B	l ₁
Право- режущие	Левостре- режущие	Право- режущие	Левостре- 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			14	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 MC 137:

Фреза 2241-0704 MC 137 ГОСТ 28437-90

3. Технические требования — по ГОСТ 28438.