

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ
 ДИАМЕТРОМ ОТ 10 ДО 20 мм
 С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ,
 ОСНАЩЕННЫЕ ВИНТОВЫМИ
 ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ**

**ГОСТ
 20536—75***

Конструкция и размеры
 Pinfile end mills of 10—20 mm diameter with spiral
 carbide blades.
 Construction and dimensions

Взамен
 МН 4162—62;
 МН 4163—62

ОКП 39 1853

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 февраля 1975 г. № 512 срок введения установлен .

с 01.01.77

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры фрез диаметром 10 и 12,5 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице, диаметром 16 и 20 мм — на черт. 2 и в таблице.

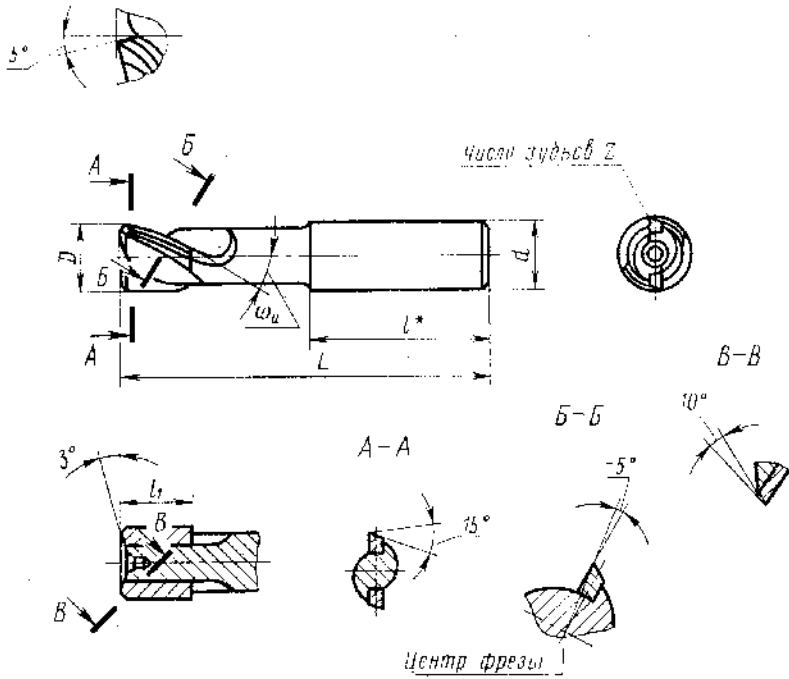
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

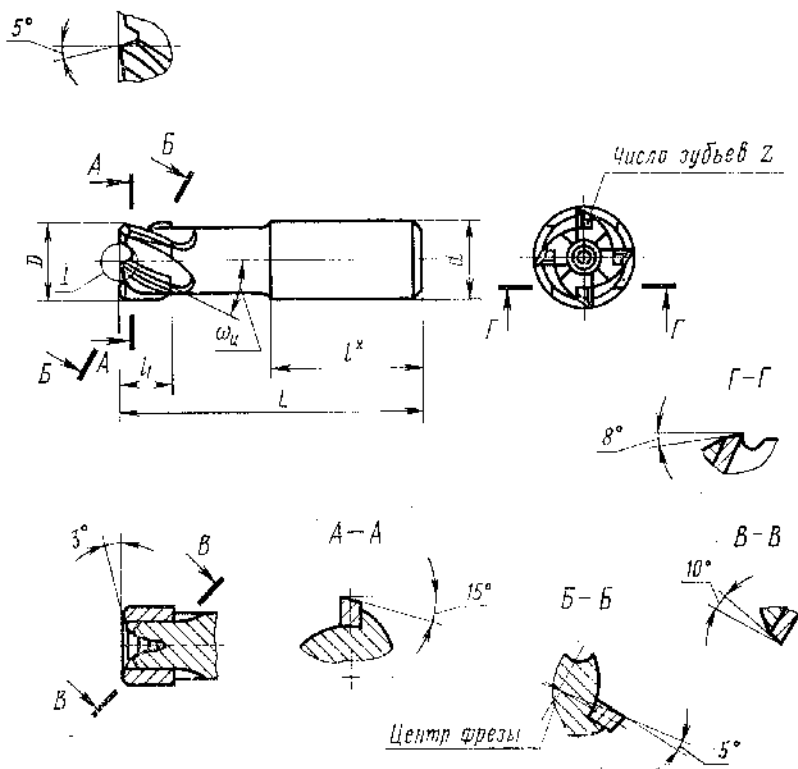
* Переиздание (январь 1995 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1980 г. и в декабре 1987 г.
 (ИУС 3—80, ИУС 4—87)

Угол подточки зубьев на торце



* Размер для справок.

Черт. 1



* Размер для справок.

Черт. 2
Размеры в мм

Обозначения фрезы	Прямая плоскость	D	L	d	l	l_1	Число зубьев Z	Угол наклона зубьев фрезы на наружном диаметре ϕ_d	Пластина по ГОСТ 25414—82
2220-0501		10,0	70	10,0	40	14	2	20°	36350
2220-0502		12,5	80	12,5	45			24°	
2220-0503		16,0	90	16,0	48	13	3	30°	
2220-0504		20,0		20,0	50	12	4	36°	

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=12,5$ мм:

Фреза 2220-0502 ГОСТ 20536—75

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

4. Технические условия — по ГОСТ 20539—75.