

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ
С РАЗНОНАПРАВЛЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ
ДЛЯ РАЗРЕЗКИ ВИНИПЛАСТА
И ОРГАНИЧЕСКОГО СТЕКЛАГОСТ
20324—74*

Конструкция и размеры

Disk type milling cutters for cutting
vinylplast and organic glasses.
Construction and dimensionsВзамен
МН 5342—64.
РТМ 120—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1974 г. № 2627 срок введения установлен

с 01.01.76

Проверен в 1980 г.

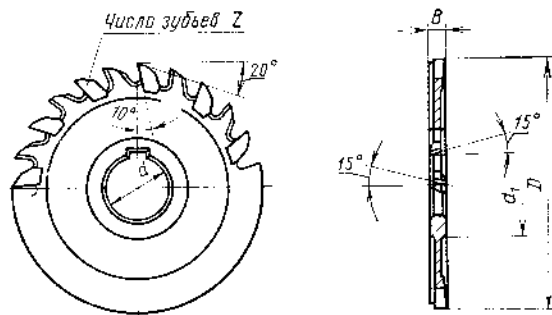
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на дисковые фрезы диаметром от 100 до 200 мм с разнонаправленными зубьями, предназначенные для резки листов из винипласта и органического стекла.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2296—72 в части размеров фрез D и d .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1980 г. (ИУС № 12—80).

Размеры, мм						
Обозначение фрез	Примечательность	D	B	d	d_1	z
3202-3025		100	3	22	34	20
3202-3026		125	4	27	45	24
3202-3023		160	5	32	47	30
3202-3024		200	6		63	36

Примечания: 1. Фрезы диаметром 100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием $d=27$ мм.

2. Фрезы диаметром 125 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием $d=22$ мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм:

Фреза 3202-3025 ГОСТ 20324—74

3. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении 1.

4. Рекомендации по применению и эксплуатации фрез указаны в справочном приложении 2.

5. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

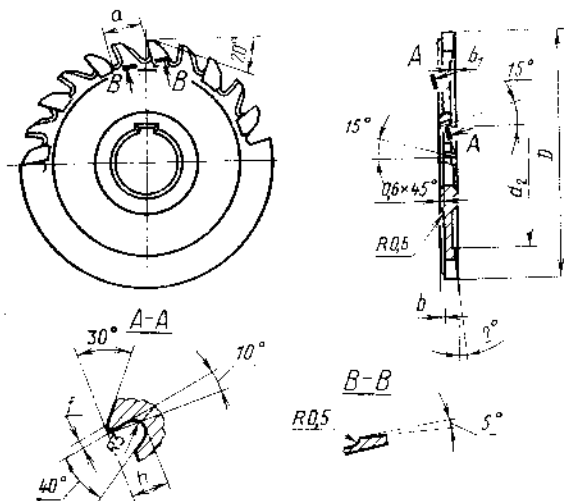
6. Фрезы диаметром 100 мм в централизованном порядке должны изготавливаться без шпоночного паза.

По заказу потребителей указанные фрезы должны изготавливаться со шпоночным пазом.

7. Технические требования — по ГОСТ 20329—74.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
ФРЕЗ



мм

D	d_2	b	b_1	h	f	a
100	80	0,7	0,7	7	1,0	20
125	100			8		25
160	130	1,0	1,0	10	1,6	
200	170	1,2	1,2			28

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗ
ДЛЯ РАЗРЕЗКИ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ ПЛАСТМАСС**

1. Рекомендуемые технологические указания по применению фрез приведены в табл. 1.

Таблица 1

Обрабатываемый материал			Фреза		Номер стандарта
Наименование	Сортамент	Глубина резания t , мм	Диаметр D , мм	Марка материала режущей части	
Вини- пласт	Листы	До 6	100—250	Быстрорежущая сталь	20327—74
		Св. 6 до 10	160—250	Сталь марки У8ГА	20325—74
			100—200	Быстрорежущая сталь	20324—74
			250—400		20319—74
			200—250	Сталь марки У8ГА	20325—74
		160—200	Быстрорежущая сталь		20324—74
		Св. 10 до 15		250—400	20319—74
			Св. 15 до 30	250	Сталь марки У8ГА
		Св. 15 до 30		160—200	
			Св. 30 до 50	250—400	Быстрорежущая сталь
		Св. 50 до 80		200	
			Св. 30 до 50	250—400	Быстрорежущая сталь
		Св. 50 до 80		250—400	
			Трубы	До 6	125
315—400	20328—74				
Св. 6 до 13	160	Быстрорежущая сталь		20327—74	
	350—400			20319—74	
Орга- ническое стекло	Листы	До 6	100—250	Сталь марки Х6ВФ	20327—74
			160—250		20326—74
		Св. 6 до 10	160—250	Быстрорежущая сталь	20325—74
			100—125		20324—74