



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ТОРЦОВЫЕ НАСАДНЫЕ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ 9304—69

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ФРЕЗЫ ТОРЦОВЫЕ НАСАДНЫЕ

Типы и основные размеры

Shell End Mills.
Types and Base DimensionsГОСТ
9304-69Взамен
ГОСТ 9304-59

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 14 марта 1969 г. № 372 срок введения установлен

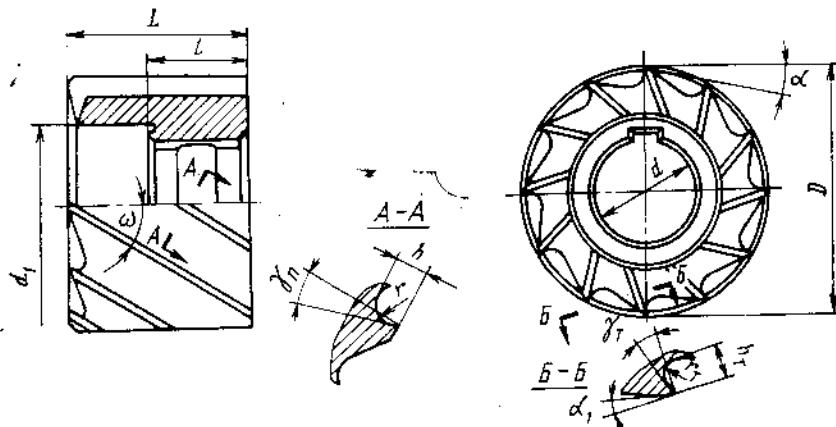
с 01.01. 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Фрезы должны изготавляться двух типов:
 - 1 — фрезы торцовые насадные с мелким зубом (черт. 1 и 2 и табл. 1);
 - 2 — фрезы торцовые насадные с крупным зубом (черт. 3 и табл. 2).
2. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1 и 2.

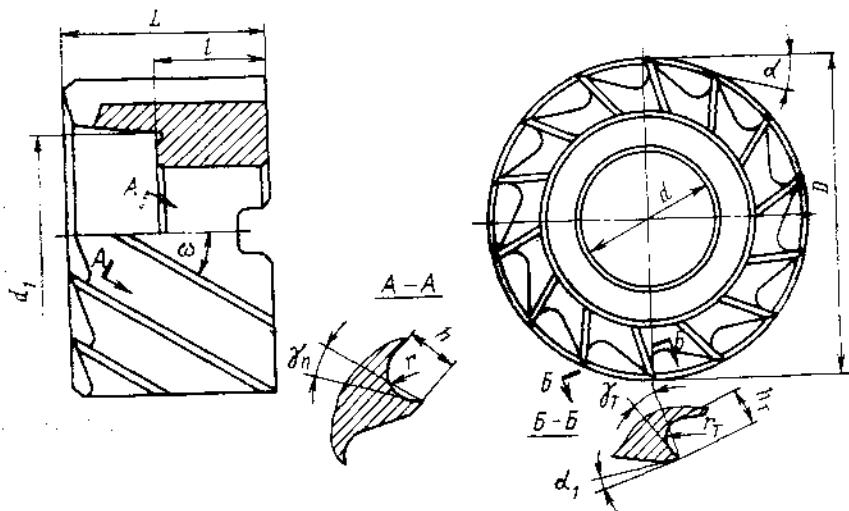
Тип 1

- а) Фрезы диаметром от 40 до 50 мм с креплением на продольной шпонке



Черт. 1

б) Фрезы диаметром от 63 до 100 мм с креплением на торцовой шпонке



Черт. 2

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Приме- ни- мость	Обозначение	Приме- ни- мость	D	d	d ₁	L	l	Число зубьев <i>z</i>
Праворежущие		Леворежущие							
2210-0061		2210-0062		40	16	25	32	18	10
0063		0064		50	22	32	36	20	12
0071		0072		63	27	36	40	22	14
0073		0074		80		45	45	25	16
2210-0075		2210-0076		100	32	56	50	28	18

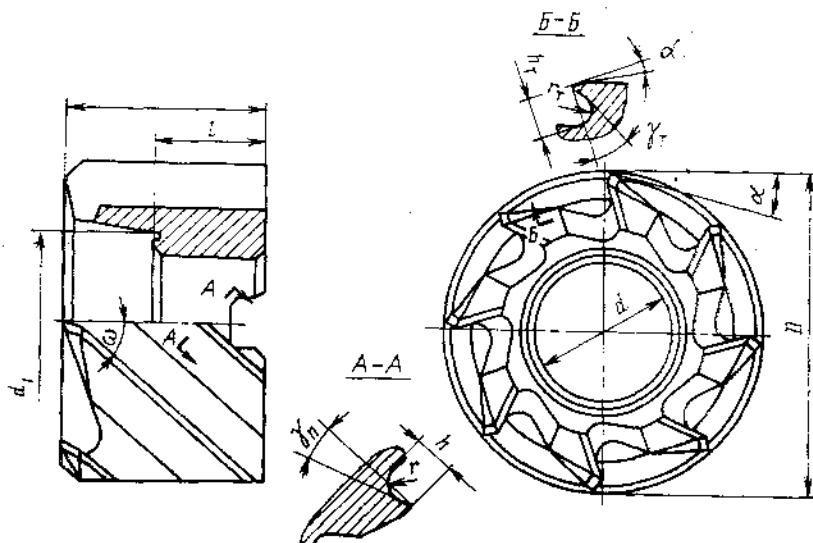
Пример условного обозначения фрезы типа 1, праворежущей, диаметром $D=50$ мм:

Фреза 2210-0063 ГОСТ 9304—69

То же, леворежущей:

Фреза 2210-0064 ГОСТ 9304—69

Тип 2



Черт. 3

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение	Приме- нен- ность	Обозначение	Приме- нен- ность	D	d	d_1	L	l	Число зубьев z
Праворежущие		Леворежущие							
2210-0081		2210-0082		63	27	36	40	22	8
0083		0084		80	32	45	45	25	10
2210-0085		2210-0086		100		56	50	28	12

Приложение. Размеры h ; h_t ; r и r_t (черт. 1—3) — по приложению к настоящему стандарту.

Пример условного обозначения фрезы типа 2, праворежущей, диаметром $D=63$ мм:

Фреза 2210-0081 ГОСТ 9304—69

То же, леворежущей:

Фреза 2210-0082 ГОСТ 9304—69

3. По соглашению с потребителем фрезы с крупным зубом могут быть изготовлены с неравномерным окружным шагом зубьев.

4. Для фрез, изготавляемых в централизованном порядке, устанавливаются: