

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
53414—  
2009  
(ИСО 10145-2:1993)

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ХВОСТОВИКОМ  
КОНУСНОСТЬЮ 7:24, ОСНАЩЕННЫЕ  
ВИНТОВЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ  
ПЛАСТИНАМИ**

**Основные размеры**

ИСО 10145-2:1993  
End mills with brazed helical hardmetal tips — Part 2:  
Dimensions of end mills with 7:24 taper shank  
(MOD)

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

БЗ 5—2009/200



Москва  
Стандартинформ  
2010

## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом (ОАО) «ВНИИИНСТРУМЕНТ»

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 октября 2009 г. № 456-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения международного стандарта ISO 10145-2:1993 «Концевые фрезы с напайными винтовыми и твердосплавными пластинами. Часть 2. Размеры концевых фрез с хвостовиком 7:24» (ISO 10145-2:1993 «End mills with brazed helical hardmetal tips — Part 2: Dimensions of end mills with 7:24 taper shank», MOD).

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, приведены в разделах 1, 2, в пунктах 3.2—3.9 и выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2004 (пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — вежемесечно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано вежемесечно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартинформ, 2010

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24,  
ОСНАЩЕННЫЕ ВИНТОВЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

Основные размеры

End mills with brazed helical hardmetal tips with 7:24 taper shank.  
Basic dimensions

Дата введения — 2011—01—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на концевые фрезы с хвостовиком конусностью 7:24, оснащенные винтовыми твердосплавными пластинами, предназначенные для обработки стали, чугуна и бронзы, а также труднообрабатываемых сталей и сплавов.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 14034—74 Отверстия центровые. Размеры

ГОСТ 25414—90 Пластины твердосплавные напаиваемые типа 36. Конструкция и размеры

ГОСТ 25827—93 Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры (ИСО 7388-1—1983 «Хвостовики инструментов с конусностью 7:24 для автоматической смены инструмента. Часть 1. Хвостовики номеров 40, 45 и 50. Размеры», MOD)

Приимечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Основные размеры

3.1 Фрезы следует изготавливать исполнений:

- 1 — с коническим хвостовиком 7:24 для ручной смены;
- 2 — с коническим хвостовиком 7:24 для автоматической смены.

3.2 Основные размеры концевых фрез исполнения 1 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

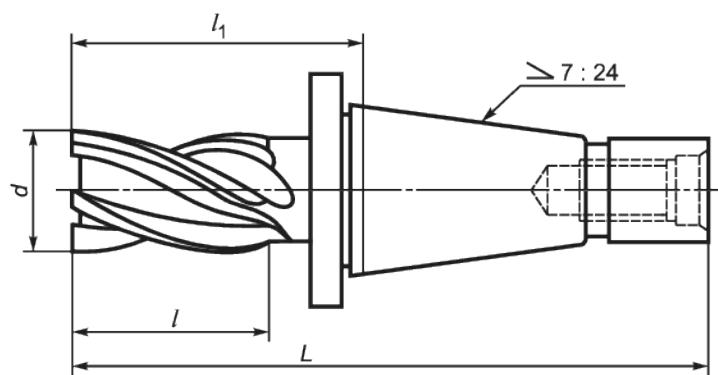


Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

$d$ k12	$l$ $+3$	Хвостовик № 40		Хвостовик № 50	
		$l_1$ $+3$	$L$	$l_1$ $+3$	$L$
32	40	84	177,4	—	—
	50	94	187,4	—	—
40	50	94	187,4	103	229,8
	63	107	200,4	116	242,8
50	50	94	187,4	103	229,8
	80	124	217,4	133	259,8
63	63	—	—	116	242,8
	100	—	—	153	279,8

3.3 Основные размеры концевых фрез исполнения 2 должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 2.

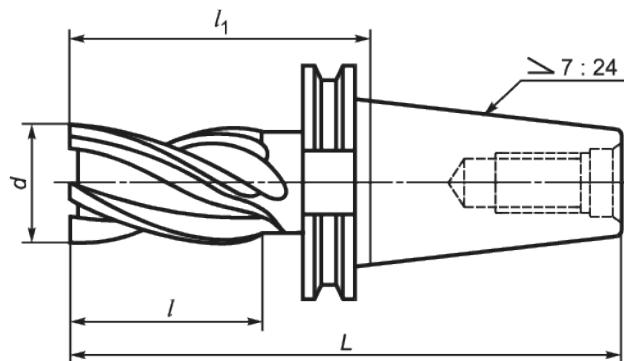


Рисунок 2