НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

УДК 621.914.2 : 006.354

Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cutting-off saws for machining light alloys.
Design and dimensions

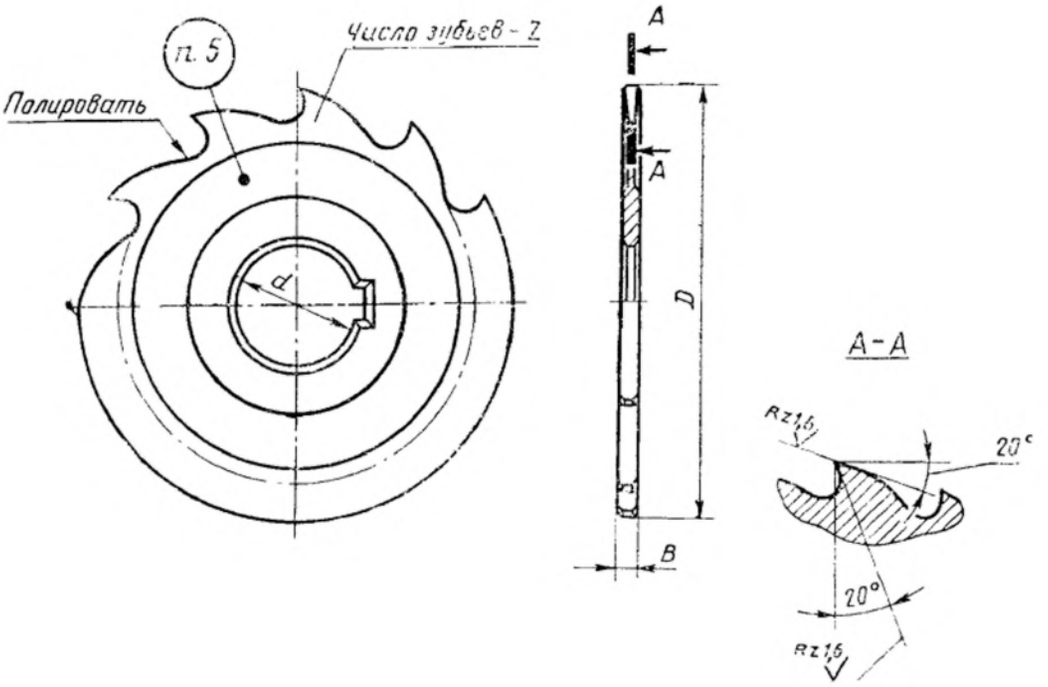
ГОСТ 16230—81

ОКП 39183

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на отрезные фрезы диаметром D от 63 до 200 мм для обработки легких сплавов.

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



Издание официальное
★

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

Обозначение фрез	Применяемость	D	B		d	Число зубьев z
			Номин.	Пред. откл.		
2254-0502		63	1,2	±0,08	16	16
2254-0503			1,6			
2254-0504			2,0			14
2254-0505			2,5			
2254-0506		80	1,2		22	16
2254-0508			1,6			
2254-0509			2,0			14
2254-0510			2,5			
2254-0511			3,0			12
2254-0513		100	1,2			18
2254-0514			1,6			
2254-0515			2,0			16
2254-0516			2,5			
2254-0517			3,0			12
2254-0518		125	1,6		27	16
2254-0519			2,0			14
2254-0520			2,5			
2254-0521			3,0			12
2254-0522			4,0	±0,10		
2254-0523		160	2,0	±0,08	32	14
2254-0524			2,5			
2254-0525			3,0			12
2254-0526			4,0	±0,10		
2254-0527		200	3,0	±0,08		18
2254-0528			4,0	±0,10		
2254-0529			5,0			16

Примечание. Фрезы диаметром D 100 мм допускается изготовлять с посадочным отверстием $d=27$ мм, диаметром D 125 мм с посадочным отверстием $d=22$ мм.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=100$ мм, шириной $B=2$ мм:

Фреза 2254-0515 ГОСТ 16230—81

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

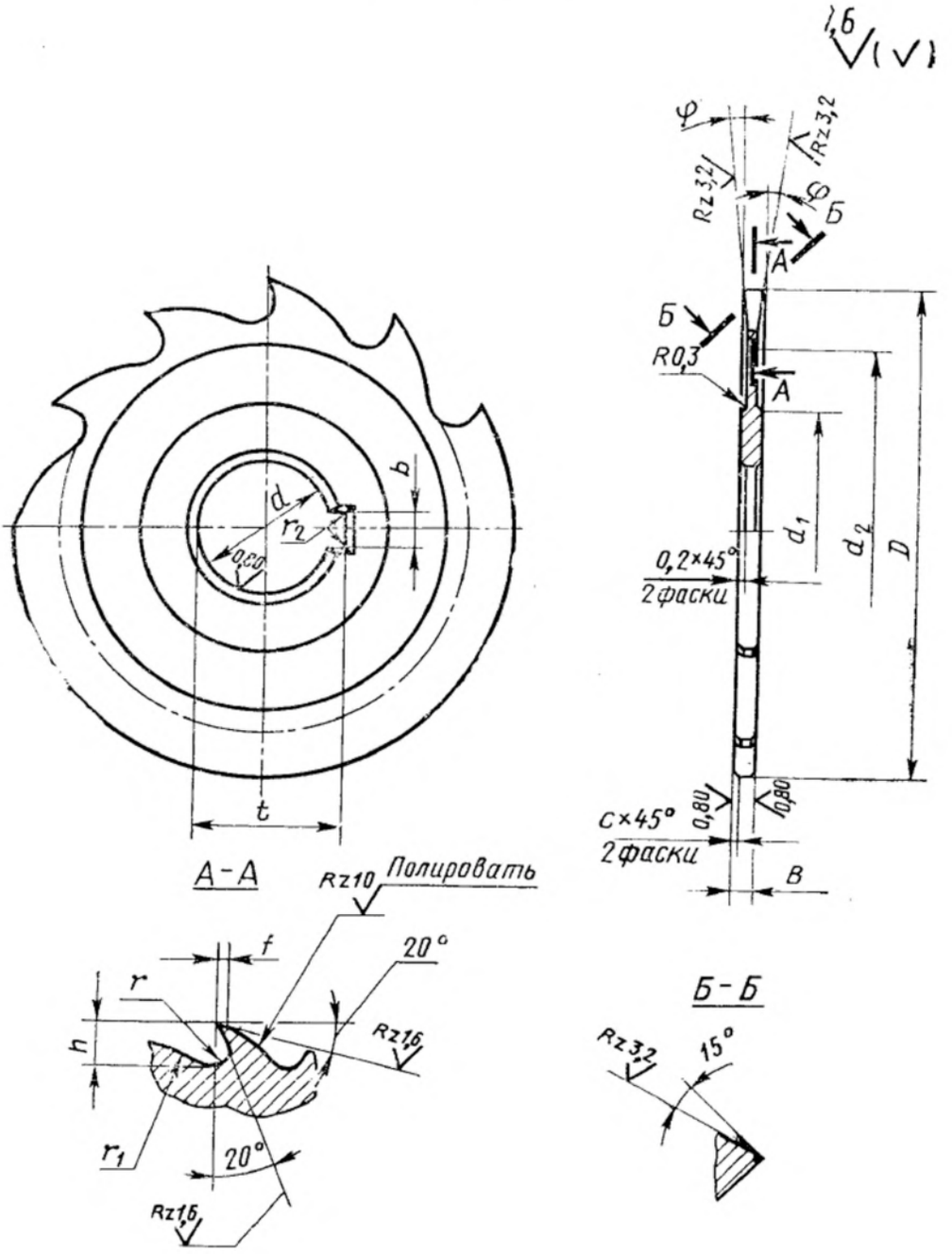
4. **(Исключен, Изм. № 1).**

5. Маркировать: обозначение фрезы, ширину фрезы, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.

6. Технические требования — по ГОСТ 2679—73.

7. **(Исключен, Изм. № 1).**

8. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ