

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ  
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ,  
ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ  
КОРОНКАМИ**

**ГОСТ  
20534—75\***

**Конструкция и размеры**

**Взамен  
ГОСТ 8720—69  
в части типа I и  
МН 4169—62**

Taper shank end mills with solid carbide tips.  
Construction and dimensions

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 твердосплавными коронками, диаметром от 10 до 22 мм, предназначенные для обработки легированной и углеродистой стали, чугуна и бронзы.

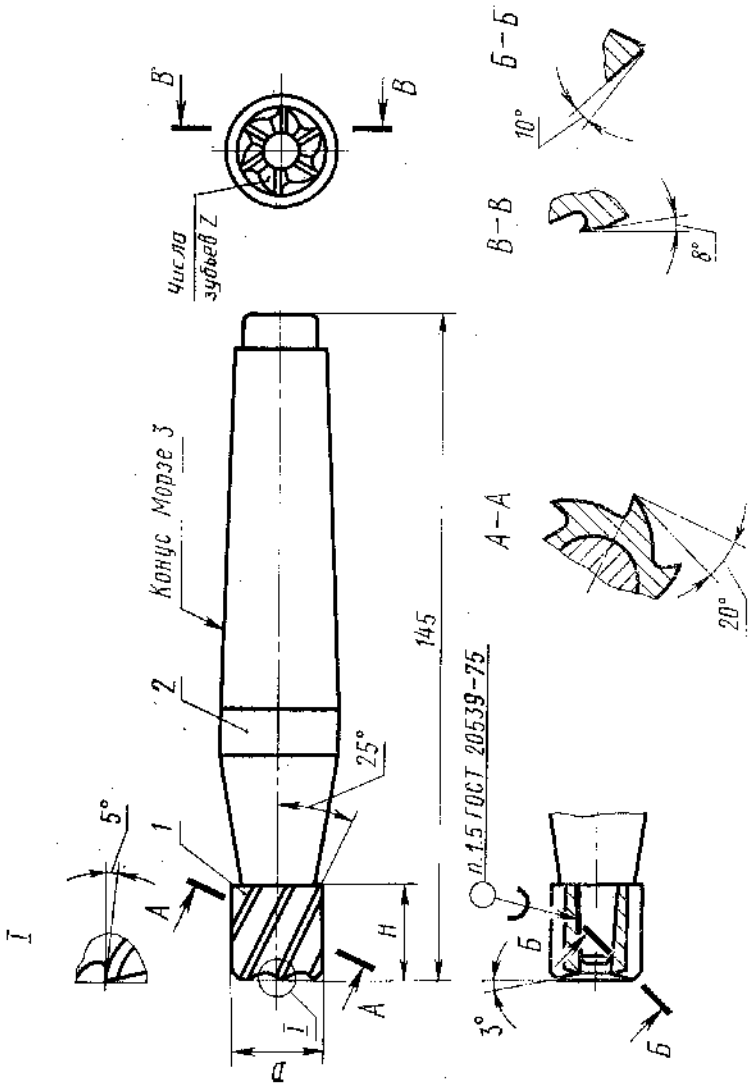
2. Конструкция и размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (январь 1995 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1980 г. и в декабре 1986 г.  
(ИУС 3—80, ИУС 4—87)



Черт. 1

Размеры в мм

Обозначение фрез	Применяемость	D		H	Число зубьев z	Поз. 1. Коронка по ГОСТ 22771—82 Кол. 1	Поз. 2. Оправка Кол. 1
		1-й ряд	2-й ряд			Обозначение	
2223-0601		10	—	10	6	35010	2223-0601/001
2223-0602		12	—	12		35030	2223-0602/001
2223-0603		—	14	8		35050	2223-0603/001
2223-0604		—	14	18		35070	2223-0604/001
2223-0605		16	—	10		35090	2223-0605/001
2223-0606		16	—	20	8	35110	2223-0606/001
2223-0607		—	18	10		35130	2223-0607/001
2223-0608		—	18	20		35150	2223-0608/001
2223-0609		20	—	15		35170	2223-0609/001
2223-0610		—	22	15		35190	2223-0610/001

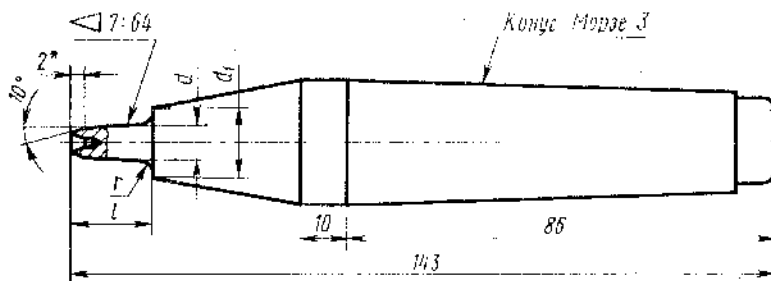
Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров предпочтительны для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=16$  мм, оснащенной коронкой высотой  $H=10$  мм:

*Фреза 2223-0605 ГОСТ 20534—75*

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



\* Размер для справок.

Черт. 2