



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 11529—
2015

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И НАСАДНЫЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ИЛИ С РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ,
ИЛИ СО СМЕННЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ
ОБОЗНАЧЕНИЕ**

(ISO 11529:2013, IDT)

Издание официальное

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Зарегистрирован
№ 11498
1 октября 2015 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол №80-П от 29 сентября 2015 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 11529:2013 «Фрезы. Обозначение. Типы хвостовиков и типы посадочных отверстий фрез цельных или с режущими пластинами или со сменными режущими пластинами» («Milling cutters - Designation - Shank-type and bore-type milling cutters of solid or tipped design or with indexable cutting edges», IDT).

Международный стандарт разработан техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 29 «Инструмент», подкомитетом SC 9 «Инструменты с режущей кромкой из твердых режущих материалов» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

5 ВЗАМЕН ГОСТ 27856-88, ГОСТ 28430-90

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ И НАСАДНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ИЛИ С РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ,
ИЛИ СО СМЕННЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ**

Обозначение

Shank-type and bore-type milling cutters of solid or tipped design or with indexable cutting edges. Designation

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает систему обозначения концевых и насадных фрез цельных или с режущими пластинами, или со сменными режущими пластинами, применяемую при создании информационных баз данных.

2 Система обозначения фрез

Концевые и насадные фрезы обозначают кодами, состоящими из символов, которые определяют главные характеристики фрез.

Расширения кодов для включения в них информации изготовителя или поставщика фрез приведены в разделе 5.

Обозначение фрез состоит из символов, значения и последовательность расположения которых приведены ниже:

- 1) символ (число), идентифицирующий диаметр фрезы d (см. 3.1);
- 2) символ (буква), идентифицирующий тип фрезы (см. 3.2);
- 3) символ (число), идентифицирующий число зубьев (см. 3.3);
- 4) символ (буква), идентифицирующий направление резания (см. 3.4);
- 5) символ (число), идентифицирующий главный угол в плане κ (см. 3.5);
- 6) символ (буква), идентифицирующий конструкцию концевой или насадной фрезы (см. 3.6);
- 7) символ (число), идентифицирующий максимальную глубину или ширину резания l (см. 3.7);
- 8) символ (буква), идентифицирующий угол наклона стружечной канавки ω или форму пластины (см. 3.8);
- 9) символ (буква), идентифицирующий тип хвостовика или посадочного отверстия фрезы (см. 3.9);
- 10) символ (число), идентифицирующий форму хвостовика или посадочного отверстия фрезы (см. 3.9);
- 11) символ (число), идентифицирующий размер хвостовика или посадочного отверстия фрезы (см. 3.10).

Пример условного обозначения

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Фреза концевая цельная	32	G	04	R	090	A	012	F	ZYL	10	032
Фреза насадная со сменными режущими пластинами	250	A	12	R	075	S	075	S	HSK	01	100