

**ФРЕЗЫ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ  
СПЛАВОВ**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ**

**16230—81**

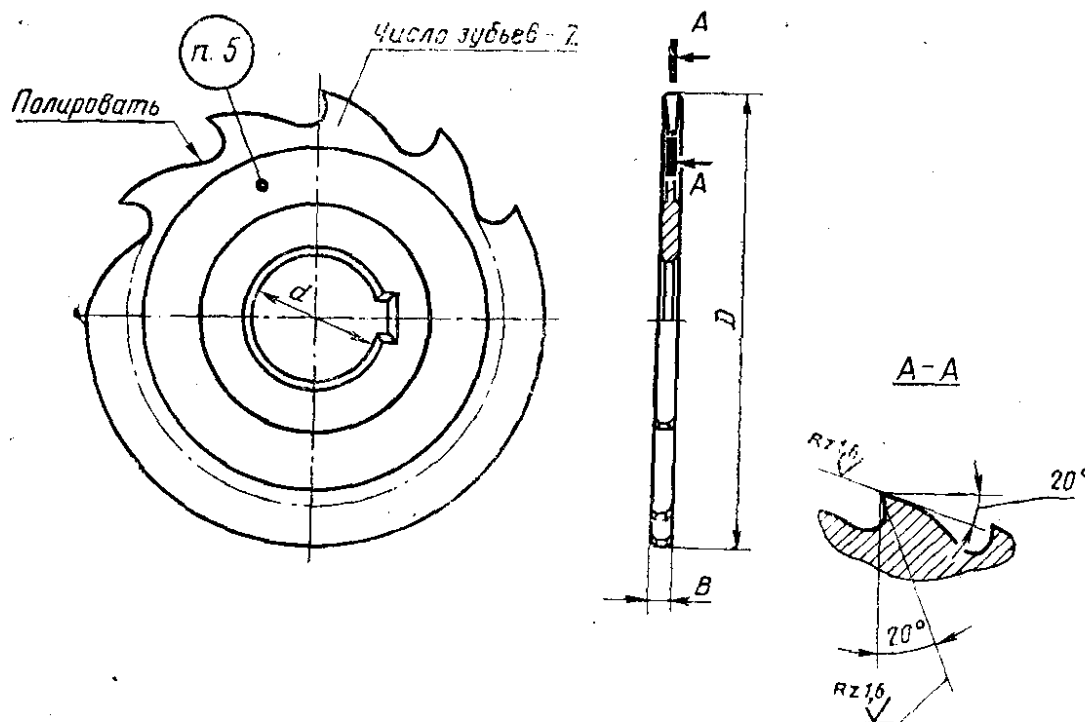
ОКП 39183

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.



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

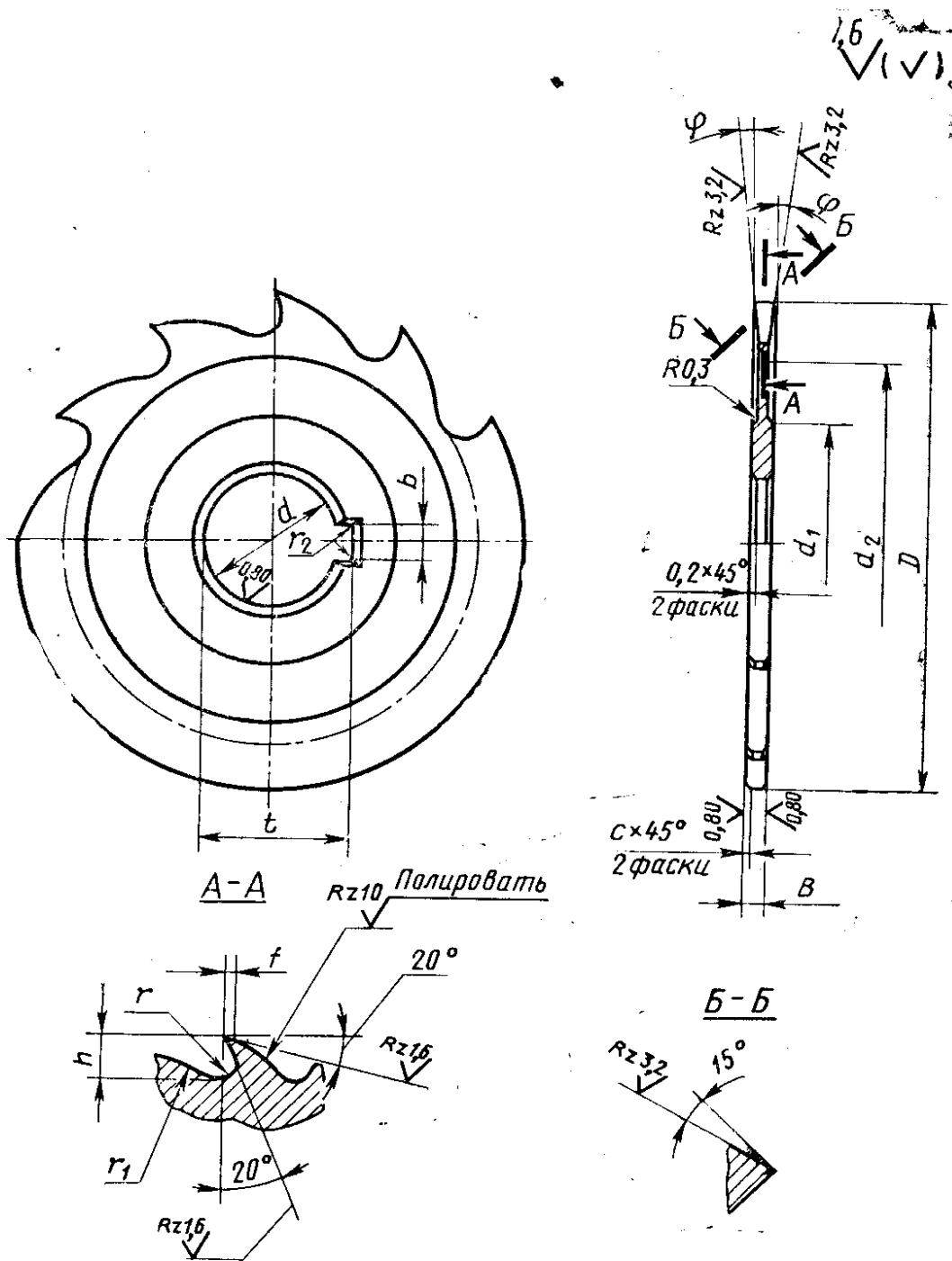
Примечание. Фрезы диаметром  $D$  100 мм допускается изготавливать с посадочным отверстием  $d=27$  мм, диаметром  $D$  125 мм с посадочным отверстием  $d=22$  мм.

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.

# ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



Размеры, мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$ H7	$d_1$	$d_2$	$b$ B12	$t$ H14	$c$	$r$	$r_1$	$r_2$ , не более	$h$	$f$	$\varphi$
63	1,2	16	30	48	—	—	—	2,5	15	—	5,4	0,8	1°
	1,6						0,3				1°30'		
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						6,0
80	1,2	22	40	60	—	—	—	3,0	20	—	6,2	1,0	1°
	1,6						0,3				1°30'		
	2,0						0,4						
	2,5						0,5						6,8
100	3,0	27	45	80	6	24,1	0,6	3,5	25	—	8,2	1,0	1°
	1,2						—				1°30'		
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						9,0
125	2,5	27	45	100	6	24,1	0,5	4,0	25	—	10,0	1,2	1°30'
	3,0						0,6				2°		
	1,6						0,3						
	2,0						0,4						11,0

Размеры, мм.

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$ H7	$d_1$	$d_2$	$b$ B12	$t$ H14	$c$	$r$	$r_1$	$r_2$ , не более	$h$	$f$	$\varphi$
160	2,0	32	50	135	8	34,8	0,4	5,0	35	1,2	11	1,2	1°30'
	2,5						0,5				—		2°
	3,0						0,6				12		3°
	4,0						0,8				—		2°
200	3,0	32	50	170	8	34,8	0,6	5,0	35	1,2	11	1,6	2°30'
	4,0						0,8				22		3°
	5,0						0,8				—		—

**1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2268

**2. Срок проверки — 1996 г.**  
**Периодичность проверки — 10 лет**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 16230—70**

## **4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2679—73	6
ГОСТ 9472—83	3

**5. Переиздание [май 1990 г.] с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 3—88)**