

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**Конструкция и размеры**

End radius milling cutters with tapered shank  
for machining light alloys.  
Design and dimensions

**ГОСТ**

**16231—81**

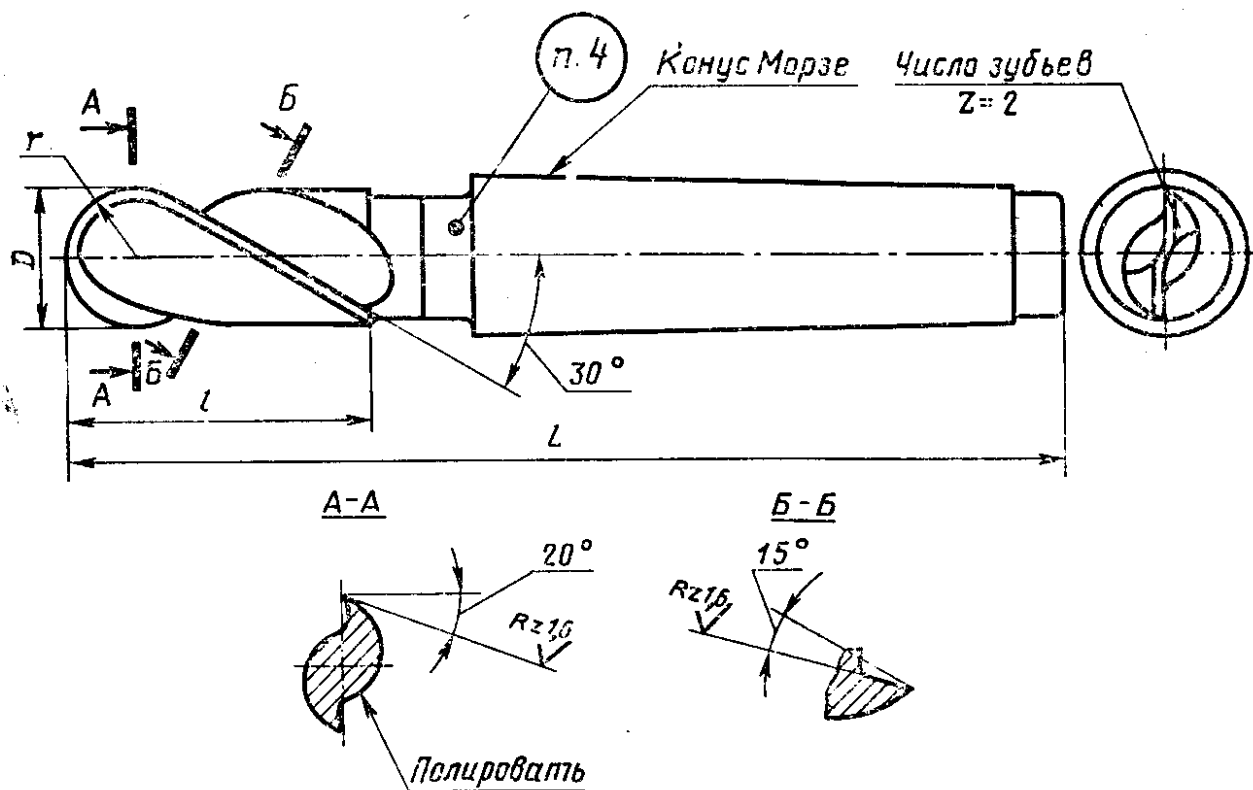
ОКП 39182

Дата введения

01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на концевые радиусные фрезы с коническим хвостовиком диаметром  $D$  от 12 до 50 мм для обработки легких сплавов.

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



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

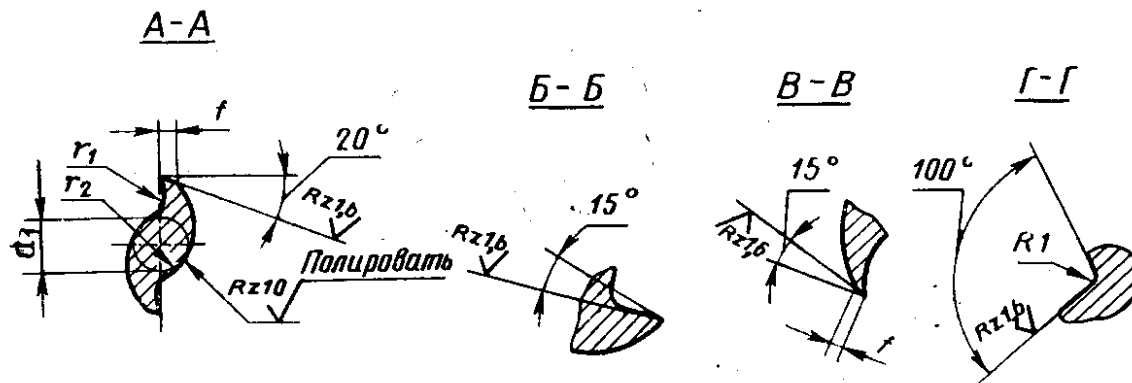
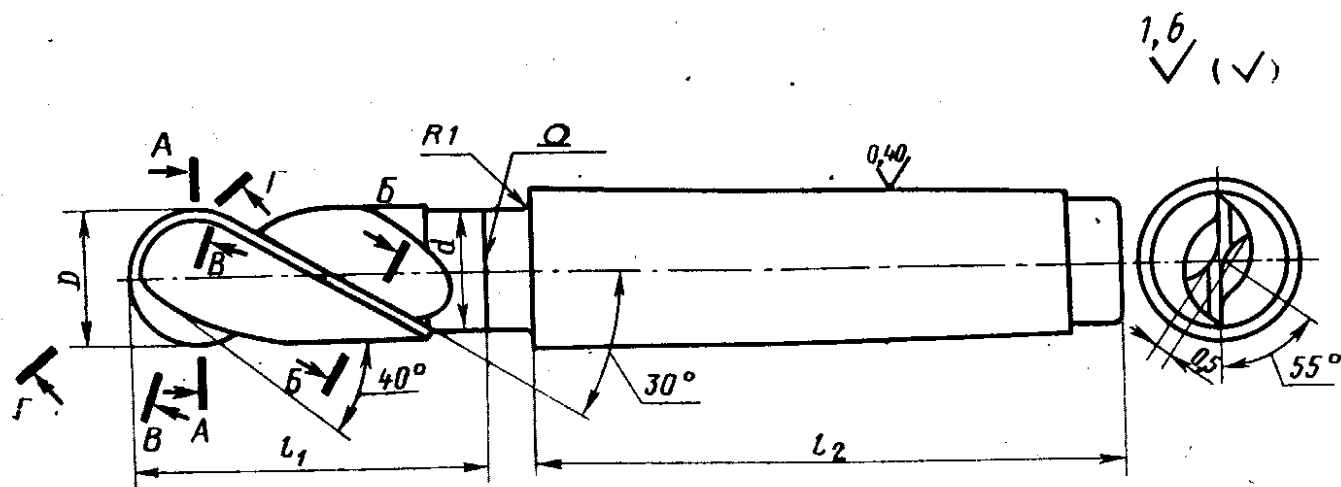
Обозначение фрез	Применяе- мость	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>r</i>	Конус Морзе
2260-01101		12	108	26	6,0	2
2260-01102			135	56		
2260-01103		14	108	26	7,0	
2260-01104			135	53		
2260-01105		16	114	32	8,0	
2260-01106			145	63		
2260-01107		18	114	32	9,0	
2260-01108			145	63		
2260-01109		20	137	38	10,0	3
2260-01110			174	75		
2260-01111		22	137	38	11,0	
2260-01112			174	75		
2260-01113		25	144	45	12,5	
2260-01114			189	90		
2260-01115		28	170	45	14,0	4
2260-01116			215	90		
2260-01117		32	178	53	16,0	
2260-01118			231	106		
2260-01119		36	178	53	18,0	
2260-01120			231	106		
2260-01121		40	188	63	20,0	
2260-01122			250	125		
2260-01123		50	200	75	25,0	
2260-01124			275	150		

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=20$  мм, длиной  $l=75$  мм:

Фреза 2260-0110 ГОСТ 16231—81

3. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82. Допуски на размеры конусов Морзе степени точности АТ8 — по ГОСТ 2848—75.
4. Маркировать: обозначение фрез, радиус фрез, марку стали и товарный знак предприятия-изготовителя.
5. Технические требования — по ГОСТ 17024—82.
6. (Исключен, Изм. № 1).
7. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

# ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ



## Примечания:

1. Сердцевина  $d_1$  должна равномерно утолщаться в направлении к хвостовику на 1,5—2 мм на каждые 100 мм длины.
2. Сварка — контактная стыковая оплавлением.

Диаметр фрезы <i>D</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>f</i>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>2</sub>	Шаг винтовой канавки	
12	34	69	12	4,8	1,2	2,0	6	65,3	
	61								
14	34		14	5,6		2,5	7	76,2	
	61								
16	40		15	7,0	3,0	8	87,0		
	71								
18	40		17	8,0		1,6	10	97,8	
	71								
20	46	86	18	8,6	4,0			108,8	
	83								
22	46		20	9,6	5,0	119,7			
	83								
25	53		23	11,0	2,0	12	136,0		
	98								
28	55		109	25		12,1	6,0	14	152,3
	100								
32	63	30		13,4	2,5	17	174,0		
	116								
36	63			14,5		7,0	195,8		
	116								
40	73			17,0	20		217,6		
	135								
50	85		20,6	271,9					
	160								

(Измененная редакция, Изм. № 1).

# ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**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 16231—70**

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

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2848—75	3
ГОСТ 17024—82	5
ГОСТ 25557—82	3

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

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 16222—81	Фрезы торцовые насадные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	3
ГОСТ 16223—81	Фрезы торцовые насадные со вставными ножами с твердосплавными пластинами для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	7
ГОСТ 16224—81	Ножи клиновые рифленные с твердосплавными пластинами к торцовым насадным фрезам для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	21
ГОСТ 16225—81	Фрезы концевые для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	25
ГОСТ 16226—81	Фрезы концевые двузубые с резьбовым хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	39
ГОСТ 16227—81	Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленными зубьями для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	44
ГОСТ 16228—81	Фрезы дисковые трехсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	49
ГОСТ 16229—81	Фрезы дисковые двухсторонние со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	59
ГОСТ 16230—81	Фрезы отрезные для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	71
ГОСТ 16231—81	Фрезы концевые радиусные с коническим хвостовиком для обработки легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	78

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
 Технический редактор *Л. В. Сницарчук*  
 Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 04.01.90 Подп. в печ. 07.08.90 5,25 усл. п. л. 5,375 усл. кр.-отт. 4,0 уч.-изд. л.  
 Тираж 6000 Цена 80 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
 Новопресненский пер., д. 3.  
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 688.