



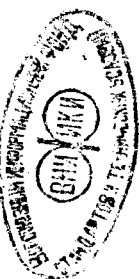
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ  
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ,  
ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДЫМ  
СПЛАВОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6469—69

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ  
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ  
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ**

**ГОСТ  
6469—69\***

**Конструкция и размеры**

Double angle disc cutters with inserted carbide blades. Construction and dimensions

Взамен  
ГОСТ 6469—60  
и МН 999—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2 июня 1969 г. № 629 срок введения установлен с 01.07. 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

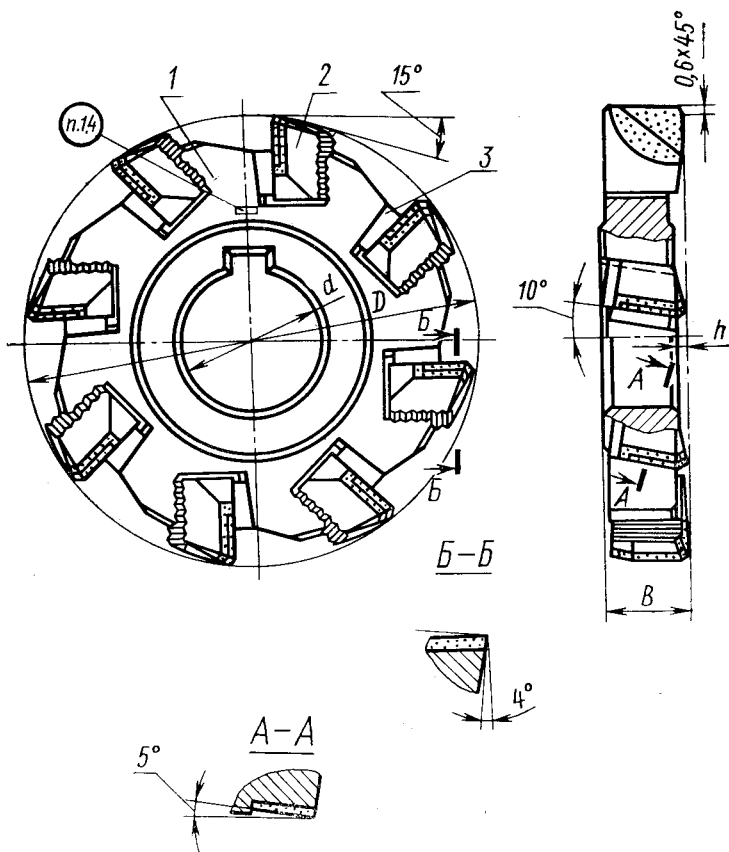
1.1. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС № 4—1981 г.).



Черт. 1

Праворежущие	Леворежущие	D	B	d		h	Число режущих ребер	Дет. 1. Корпус		Дет. 2. Нож ГОСТ 14700-69		Дет. 3. Клин ГОСТ 14701-69
				Ряды				праворежущих фрез	леворежущих фрез	правый	левый	
				1	2							
Обозна- чения фрез	Обозна- чения фрез	1	2	1	2			Количество				
								Обозначения детали				
2245-0001	2245-0002	100	18	27	2	8	2245-0001/001	2245-0002/001	2026-0023	2026-0024	2060-0042	
0003	0004		32				0003/001	0004/001				
0005	0006	125	20	32		10	0005/001	0006/001	2026-0031	2026-0032	2060-0046	
0007	0008		40		4		0007/001	0008/001				
0009	0010		22	40		12	0009/001	0010/001	2026-0039	2026-0040	2060-0050	
0011	0012	160	50	50			0011/001	0012/001				
0013	0014			40			0013/001	0014/001				
0015	0016			50		14	0015/001	0016/001	2026-0049	2026-0050	2060-0055	
0017	0018	200	25	50			0017/001	0018/001				
0019	0020			60	5		0019/001	0020/001				
0021	0022			50		16	0021/001	0022/001				
0023	0024		28	60			0023/001	0024/001	2026-0059	2026-0060	2060-0060	
0025	0026	250	60	50		18	0025/001	0026/001				
0027	0028		60	60			0027/001	0028/001				
0029	0030			50	7		0029/001	0030/001				
2245-0031	2245-0032	315	32	60		20	2245-0031/001	2245-0032/001	2026-0069	2026-0070	2060-0065	

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=100$  мм,  $d=32$  мм, шириной  $B=18$  мм, оснащенной твердым сплавом марки Т15К6, праворежущей:

*Фреза 2245-0003 Т15К6 6469—69*

То же, леворежущей:

*Фреза 2245-0004 Т15К6 ГОСТ 6469—69*

1.2. Рекомендуемые геометрические параметры фрез указаны в приложении.

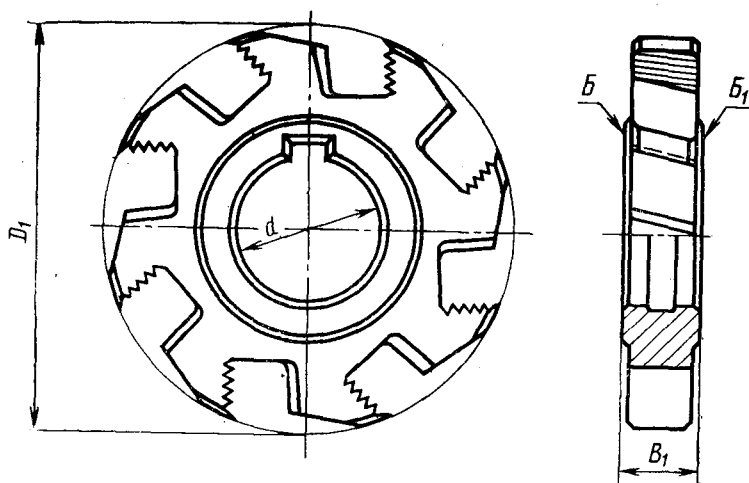
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77..

1.4. Маркировать: обозначение и товарный знак.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ

2.1. Конструкция и основные размеры корпусов (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Рекомендуемые размеры корпусов указаны в приложении.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов		$D_1$	$B_1$	$d$ (пред. откл. по Н7)	Число пазов $z$
праворежущих фрез	леворежущих фрез				
2245-0001/001	2245-0002/001	90	16	27	8
0003/001	0004/001			32	
0005/001	0006/001	115	16	32	10
0007/001	0008/001			40	
0009/001	0010/001	150	18	40	12
0011/001	0012/001			50	
0013/001	0014/001	170	20	40	14
0015/001	0016/001			50	
0017/001	0018/001	188	20	50	14
0019/001	0020/001			60	
0021/001	0022/001	212	23	50	16
0023/001	0024/001			60	
0025/001	0026/001	238	23	50	18
0027/001	0028/001			60	
0029/001	0030/001	300	25	50	20
2245-0031/001	2245-0032/001			60	

Пример условного обозначения корпуса праворежущей фрезы диаметром  $D_1=90$  мм,  $B_1=16$  мм,  $d=32$  мм:

*Корпус 2245-0003/001 ГОСТ 6469—69*

То же, корпуса леворежущей фрезы:

*Корпус 2245-0004/001 ГОСТ 6469—69*

2.2. Отклонение от перпендикулярности торцов  $B$  и  $B_1$  относительно оси отверстия не должно превышать 0,015 мм.

2.3. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

2.4. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

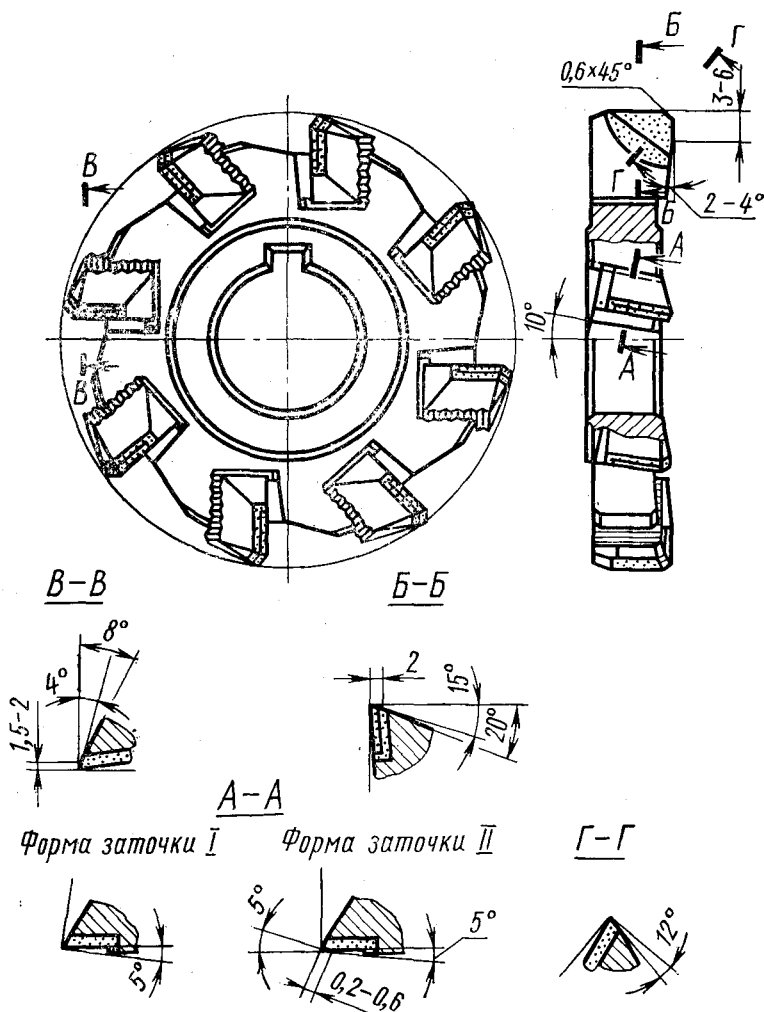
2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Острые кромки притупить.

### ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

1. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

Примечание. Форма заточки I предназначена для обработки чугуна и стали с  $\sigma_{в} < 80$  кгс/мм<sup>2</sup>. Форма заточки II — для обработки стали с  $\sigma_{в} \geq 80$  кгс/мм<sup>2</sup>.





## Размеры в мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$ (пред. откл. по Н7)	$B_1$	$B_2$	$D_1$	$D_2$	$d_1$ справ.	$l$ справ.	$G$ (пред. откл. $\pm 0,07$ )	$G_c$ (пред. откл. $\pm 0,07$ )	$a$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$h_1$ (пред. откл. $\pm 0,3$ )	$m$	$\varphi$	Число пазов $z$
100	18	27	16	15	90	50	—	—	12,9	13,2	15,0	29,8	11,0		8
		32													
125	20	32	16	15	115	60	—	—	12,9	13,2	16,0	40,2	13,5	80°	10
		40													
160	22	40	18	17	150	75	42	—	13,7	14,0	17,5	54,6	17,0		12
		50													
180	25	40	20	19	170	90	42	6	15,7	16,0	20,5	61,6	17,0	75°	14
		50													
200	25	50	20	19	188	90	52	—	15,7	16,0	21,0	71,6	19,0	80°	14
		62													
224	28	50	23	22	212	90	52	—	17,7	18,0	22,5	81,5	19,0	70°	16
		62													
250	28	50	23	22	238	90	52	7	17,7	18,0	23,5	94,5	19,0	80°	18
		62													
315	32	50	25	24	300	90	52	—	19,7	20,0	28,0	124,8	19,0	75°	20
		62													

3. Предельные отклонения на 20 шагов рифлений корпусов фрез не должны превышать  $\pm 0,03$  мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — н14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *С. Г. Вилькина*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 19.10.81 Подп. к печ. 22.12.81 0,75 п. л. 0,55 уч.-изд. л. Тир. 5250 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1533

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$c^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н / м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot c^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж / с$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot с$	$с \cdot А$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$Кл / В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$А / В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб / м^2$	$кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд · ср
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$c^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot c^{-2}$

\* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.