



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШТАМПОВ**

РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 29129—91
(ИСО 3940—77)**

Издание официальное



**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

17 руб. БЗ 10—91/1116

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШТАМПОВ

ГОСТ
29129—91

Размеры

Tapered die-sinking cutters with parallel shanks.
Dimensions

(ИСО 3940—77)

ОКП 39 1840

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на фрезы концевые конические с цилиндрическим хвостовиком для обработки конических пазов с конусностью 1:6; 1:8; 1:10; 1:20.

Требования всех пунктов настоящего стандарта являются обязательными.

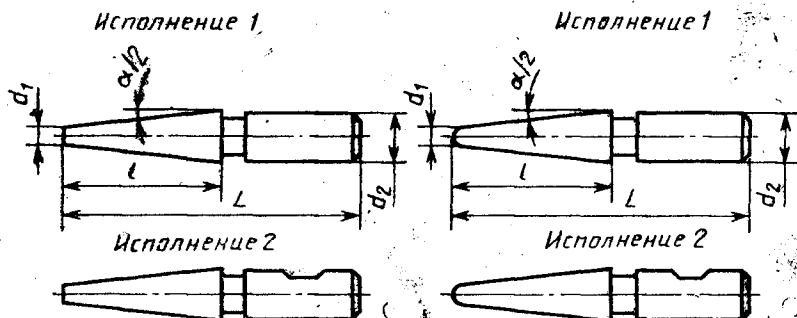
1. Фрезы должны изготавливаться типов:

- 1 — с плоскосрезанным конусом;
- 2 — с закругленным конусом.

2. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—3 (соответственно укороченных, нормальной длины, удлиненных фрез).

Тип 1

Тип 2



Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 , к12	d_2	l	L		
1	2	1	2									
2280-0141	2280-0201			1	1:6	$(9^{\circ}28')$ 10°	(2,5)	12	31,5	85		
2280-0171	2280-0231			2								
2280-0142	2280-0202			1								
2280-0172	2280-0232			2								
2280-0143	2280-0203			1								
2280-0173	2280-0233			2								
2280-0144	2280-0204			1								
2280-0174	2280-0234			2								
2280-0145	2280-0205			1								
2280-0175	2280-0235			2								
2280-0146	2280-0206			1			1:10	$(5^{\circ}43')$ 50°	(2,5)	10	37,5	85
2280-0176	2280-0236			2								
2280-0147	2280-0207			1								
2280-0177	2280-0237			2								
2280-0148	2280-0208			1								
2280-0178	2280-0238			2								
2280-0149	2280-0209			1								
2280-0179	2280-0239			2								
2280-0151	2280-0211			1								
2280-0181	2280-0241			2								
2280-0152	2280-0212			1								
2280-0182	2280-0242			2								
2280-0153	2280-0213			1								
2280-0183	2280-0243			2								
2280-0154	2280-0214			1	1:20	$(2^{\circ}52')$ 3°	(6)	10	40	95		
2280-0184	2280-0244			2								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 kl2	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0155	2280-0215			1	1:20	$(2^\circ 52')$ 3°	8	12	45	105
2280-0185	2280-0245			2						
2280-0156	2280-0216			1						
2280-0186	2280-0246			2						
2280-0157	2280-0217			1						
2280-0187	2280-0247			2						
2280-0158	2280-0218			1						
2280-0188	2280-0248			2						

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 kl2	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0261	2280-0321			1	1:6	$(9^\circ 28')$ 10°	4	20	56	120
2280-0291	2280-0351			2						
2280-0262	2280-0322			1						
2280-0292	2280-0352			2						
2280-0263	2280-0323			1						
2280-0293	2280-0353			2						
2280-0264	2280-0324			1	1:8	$(7^\circ 07')$ 7°	4	16	50	109
2280-0294	2280-0354			2						
2280-0265	2280-0325			1						
2280-0295	2280-0355			2						
2280-0266	2280-0326			1						
2280-0296	2280-0356			2						

Размеры, мм

Обозначение фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 R12	d_2	l	L
1	2	1	2							
2280-0267	2280-0327			1	1:8	$(7^{\circ}07')$ 7°	12	25	63	135
2280-0297	2280-0357			2						
2280-0268	2280-0328			1	1:10	$(5^{\circ}43')$ 5°	4	16	63	125
2280-0298	2280-0358			2						
2280-0269	2280-0329			1						
2280-0299	2280-0359			2						
2280-0271	2280-0331			1						
2280-0301	2280-0361			2						
2280-0272	2280-0332			1						
2280-0302	2280-0362			2						
2280-0273	2280-0333			1						
2280-0303	2280-0363			2						
2280-0274	2280-0334			1	1:20	$(2^{\circ}52')$ 3°	6	10	63	115
2280-0304	2280-0364			2						
2280-0275	2280-0335			1						
2280-0305	2280-0365			2						
2280-0276	2280-0336			1						
2280-0306	2280-0366			2						
2280-0277	2280-0337			1						
2280-0307	2280-0367			2						
2280-0278	2280-0338			1						
2280-0308	2280-0368			2						
2280-0279	2280-0339			1	12	20	80	80	140	
2280-0309	2280-0369			2						
							(8)	16	80	138
							16	25	90	160
							20	25	100	170

Размеры, мм

Обозначения фрез типа		Применяемость фрез типа		Исполнение	Уклон	Половина угла конуса $\alpha/2$	d_1 k12	d_2	l	L	
1	2	1	2								
2280-0381	2280-0421			1	1:6	$(9^{\circ}28')$ 10°	4	32	90	165	
2280-0401	2280-0441			2							
2280-0382	2280-0422			1				(6)	32	102	175
2280-0402	2280-0442			2							
2280-0383	2280-0423			1				(8)	32	112	185
2280-0403	2280-0443			2							
2280-0384	2280-0424			1	1:8	$(7^{\circ}07')$ 7°	6	25	90	160	
2280-0404	2280-0444			2							
2280-0385	2280-0425			1				8	32	100	175
2280-0405	2280-0445			2							
2280-0386	2280-0426			1				12	32	112	185
2280-0406	2280-0446			2							
2280-0387	2280-0427			1	1:10	$(5^{\circ}43')$ 5°	4	20	90	150	
2280-0407	2280-0447			2							
2280-0388	2280-0428			1				6	25	100	170
2280-0408	2280-0448			2							
2280-0389	2280-0429			1				8	25	100	170
2280-0409	2280-0449			2							
2280-0391	2280-0431			1				12	32	125	200
2280-0411	2280-0451			2							
2280-0392	2280-0432			1				16	32	125	200
2280-0412	2280-0452			2							
2280-0393	2280-0433			1		(20)	32	160	235		
2280-0413	2280-0453			2							
2280-0394	2280-0434			1	1:20	$(2^{\circ}52')$ 3°	12	25	130	200	
2280-0414	2280-0454			2							
2280-0395	2280-0435			1				16	32	160	235
2280-0415	2280-0455			2							

Примечание. Размеры в скобках предпочтительно не применять.

Пример условного обозначения фрезы типа 1, исполнения 1, диаметром $d_1=6$ мм

Фреза 2280-0384 ГОСТ 29129—91

3. Предельные отклонения диаметра хвостовика должны быть не более: h8 для фрез с цилиндрическим хвостовиком; h6 для фрез с цилиндрическим хвостовиком с лыской.

4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

5. Размеры хвостовиков с лыской — по ГОСТ 25334.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим Комитетом по стандартизации «Инструмент» ТК-95 (председатель В. Ф. Романов)

РАЗРАБОТЧИКИ:

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Н. И. Минаева, Л. Л. Акимова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 21.11.91 № 1776
Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 3940—77 «Фрезы профильные концевые с цилиндрическими хвостовиками для обработки штампов»

3. Срок проверки — 1996 г; периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	4
ГОСТ 25334—82	5

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор О. Я. Чернецова

Слано в наб. 16.12.91. Подп. в печ. 22.01.92. Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отг. 0,5. Уч.-изд. л. 0,36.
Тираж 1793 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123657, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2455