



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3964—69  
(СТ СЭВ 573—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ



ГОСТ 3964-69, Фрезы дисковые пазовые. Основные размеры  
Slot mitting cutters. Basic dimensions

Москва

## ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ

Основные размеры

Slot milling cutters.  
Basic dimensionsГОСТ  
3964-69

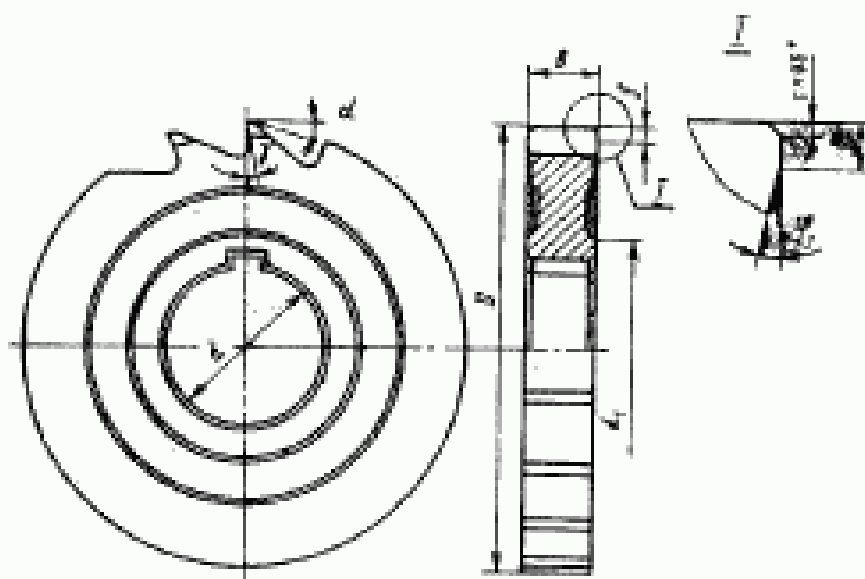
(СТ СЭВ 573-86)

ОКП 39 1834

Дата введения 01.01.70

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Примечание. Допускается замена фаски  $c \times 45^\circ$  радиусом  $R$ , равным  $c$ .

Таблица 1

## Размеры, мм

Обозначение	Пря- мле- ность	$D$ $h_{18} 16$	$B$	$d$ H7	$d_1$ не менее	Число зубьев $z$	$f$ не более	$e$ не более
2250-0001		50	3	16	27	14	1,0	0,1
2250-0002	4							
2250-0003	5							
2250-0004	6							
2250-0101	8							
2250-0102	10	63	4	22	34	16	0,1	
2250-0103	5							
2250-0005	6							
2250-0006	8							
2250-0104	10							
2250-0105	12	80	14	27	41	18	0,2	
2250-0106	5							
2250-0107	6							
2250-0108	8							
2250-0008	10							
2250-0009	12	100	14	32	47	20	0,3	
2250-0109	16							
2250-0111	18							
2250-0112	6							
2250-0113	8							
2250-0114	10	100	12	32	47	20	0,2	
2250-0011	14							
2250-0012	16							
2250-0013	18							
2250-0014	20							
2250-0115	22	100	18	32	47	20	0,3	
2250-0116	20							
								0,5

## Размеры, мм

Обозначение	Прин-ципиаль-ность	$D$ 1, 16	$B$	$d$ H7	$d_1$ не менее	Число зубьев $z$	$f$ не более	$e$ не более		
2250-0117		100	22	32	47	22	1,5	0,5		
2250-0118	25		0,5							
2250-0015	8		0,2							
2250-0119	10									
2250-0016	12									
2250-0121	14		0,3							
2250-0017	16	125								
2250-0122	18									
2250-0018	20									
2250-0123	22			0,5						
2250-0019	25									
2250-0124	10	160				24	1,5			
2250-0125	12									
2250-0126	14			0,3						
2250-0127	16									
2250-0128	18									
2250-0129	20									
2250-0131	22									
2250-0132	25			0,5						
2250-0133	28									
2250-0134	32									
2250-0135	12	200		40	55	26	1,5			
2250-0136	14									
2250-0137	16							0,3		
2250-0138	18									
2250-0139	20									
2250-0141	22									
2250-0142	25							0,5		
			28							

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение	Пон- меняе- мость	$D$ $1, 16$	$B$	$d$ H7	$d_1$ , не менее	Число зубьев $z$	$f$ , не более	$s$ , не более
2250-0144		200	32	40	55	26	2,0	0,5
2250-0145	36		0,8					
2250-0146	40							

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=80$  мм, шириной  $B=12$  мм для паза по P9:

*Фреза 2250—0010 P9 ГОСТ 3964—69*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

3. Для фрез, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливается: передний угол  $\gamma=15^\circ$ ; задний угол  $\alpha=20^\circ$ ; вспомогательный угол в плане  $\varphi_1=1-2^\circ$ .

4. По требованию потребителей допускается изготовление фрез с увеличенным числом зубьев.

5. Допускаемые отклонения ширины фрез  $B$  должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Ширина фрезы $B$	Предельные отклонения ширины фрезы $B$ для паза		
	по H9	по H9	по P9
От 1 до 3	-0,011 -0,029	+0,014 0	-0,017 -0,031
Св. 3 до 6	-0,012 -0,030	+0,018 0	-0,024 -0,042
Св. 6 до 10	-0,014 -0,036	+0,022 0	-0,029 -0,051
Св. 10 до 18	-0,016 -0,043	+0,027 0	-0,035 -0,062
Св. 18 до 28	-0,019 -0,052	+0,033 0	-0,040 -0,073
Св. 28 до 40	-0,020 -0,062	+0,042 0	-0,046 -0,088

По соглашению с потребителем допускается изготовление фрез с другими допусками по ширине  $B$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 1695—80.

П. 7, приложение (Исключены, Изм. № 3).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

### ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, Г. А. Астафьева, канд. техн. наук,  
Н. И. Минаева, Л. П. Зуб.

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР № 371 от 14.03.69

**3. Срок проверки** — 1994 г.; периодичность проверки — 10 лет.

**4. Стандарт полностью соответствует** СТ СЭВ 573—86

**5. ВЗАМЕН** ГОСТ 3964—59

### 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1695—80	6
ГОСТ 9472—83	2

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (апрель 1988 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., августе 1984 г., октябре 1987 г. (ИУС 8—80, 12—84, 1—88).

**8. Проверен в 1984 г.**

Редактор *М. Е. Искандарян*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 08.07.88 Подл. в печ. 21.11.88 0,5 усл. в. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,38 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дарюс и Гирено, 39. Зак. 2463.



ГОСТ 3964-69, Фрезы дисковые пазовые. Основные размеры  
Slot mitting cutters. Basic dimensions