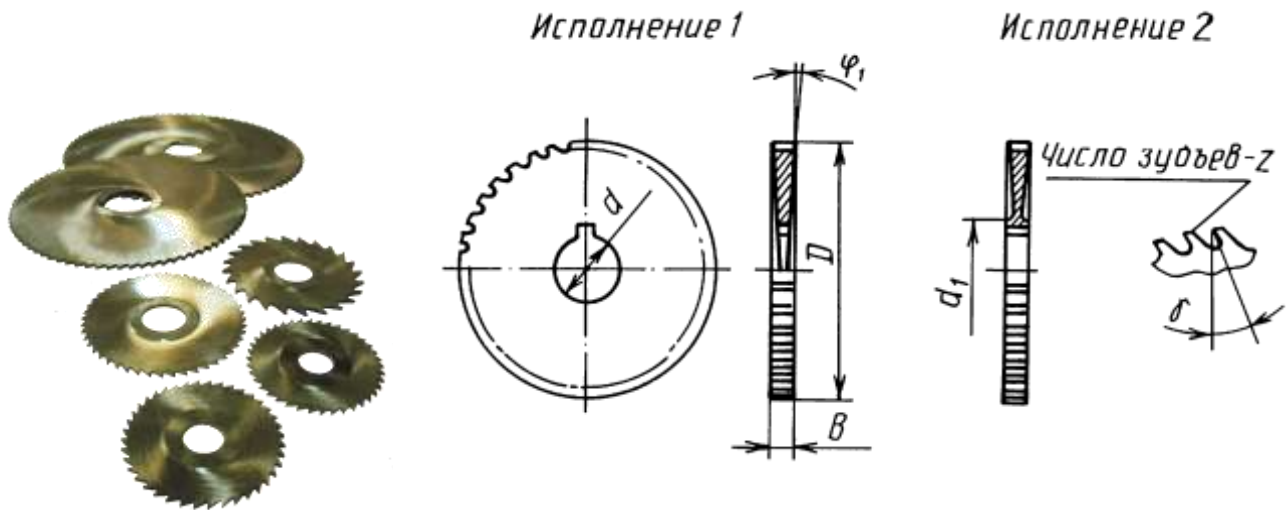


Фрезы прорезные (шлицевые) и отрезные ГОСТ 2679 – 93



Фрезы дисковые изготавливаются по ГОСТ 2679 – 93, из быстрорежущей стали (ГОСТ 19265) и используются как инструмент для заготовительных операций и прорезки пазов.

Размеры, типы, классы: (подбор типа зависит от обрабатываемого материала и глубины фрезерования)

- 1 тип — фрезы с мелким зубом
- 2 тип — фрезы со средним зубом
- 3 тип — фрезы с крупным зубом

классов: 1 — для прорезки шлицев по ГОСТ 24669

2 — для прорезных и отрезных работ.

Рекомендуемые режимы: скорость резания 30 – 60 м/мин; подача от 0,003 до 0,02 мм/зуб.

Заточка фрез производится по задней поверхности на универсально-заточных станках.

Технические характеристики фрез

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d, мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
50	0,5		13	100	48	—
	0,6					
	0,8			80	40	20
	1,0					
	1,2					
	1,4					—
	1,6			64	32	16
	2,0					
	2,5					
	2,8					
	3,0			48	24	—
	5,0					
6,0						
		40	—			

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d, мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
63	0,6	0,012	16	100	48	—
	0,8	0,016				
	1,0	0,02		80	40	20, 16
	1,2	0,024				
	1,4	0,027				
	1,6	0,03				—
	2,0	0,04				20, 14
	2,5	0,05		64	32	16, 14
	2,8	0,055				—
	3,0	0,06				16
	4,0	0,084				
	5,0	0,115		48	24	—
	6,0	0,14				

Технические характеристики фрез (продолжение)

Диаметр фрезы Dмм	Ширина	Масса кг.	Посадочный диаметр d мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
80	0,8	0,023	22	128	64	—
	1,0	0,029		100	48	24; 20
	1,2	0,03				24; 18
	1,4	0,04				—
	1,6	0,046				24; 18
	2,0	0,06		80	40	20; 16
	2,5	0,07				—
	2,8	0,08				
	3,0	0,087				20; 14
	4,0	0,12		64	32	—
	5,0	0,158				
	6,0	0,195				
100	1,0	0,04	27	128	64	10; 14
	1,2	0,049				10; 16
	1,4	0,058				—
	1,6	0,062		100	48	24; 20
	2,0	0,088				24; 18
	2,5	0,113				—
	2,8	0,128				

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d мм	Число зубьев для фрез типа				
				1	2	3		
160	1,2	0,14	32	160	80	—		
	1,4	0,16						
	1,6	0,18						
	2,0	0,22						
	2,5	0,3		128	64	32; 22;		
	2,8	0,35					—	
	3,0	0,36				32; 22		
	3,5	0,45						
	4,0	0,5		100	48	24; 20		
	4,5	0,56		—				
	5,0	0,66		100			—	
	200	1,6		0,3	32	160	80	40; 26
		2,0		0,4				
2,5		0,52	—					
2,8		0,6						
3,0		0,64		128		32; 22		
3,5		0,66		—				
4,0		0,76	128	48				
4,5	0,84	—						

	3,0	0,14 2		80	40	20,16		
	3,5	0,15 8		—		—		
	4,0	0,19		80		—		
	5,0	0,26						
	6,0	0,34		64		32		
12 5	0,8	0,05 6	27	16 0	—	—		
	1,0	0,07			80			
	1,2	0,08 5						
	1,4	0,1		12 8	64		32, 22	
	1,6	0,10 5					32, 20	
	2,0	0,14 5					24, 20	
	2,5	0,17			48		24, 20	
	2,8	0,2		10 0			—	
	3,0	0,22						
	3,5	0,25		—			24, 18	
	4,0	0,3		10 0				
	5,0	0,38			80		40	—
	6,0	0,46						

	5,0	1,0		12 8		32; 20	
	5,5	1,03		—		—	
	6,0	1,15		10 0		—	
250	2,0	0,7	32	20 0	10 0	—	
	2,5	0,81		16 0	80	40,28	
	2,8	0,88				—	—
	3,0	1,1					
	3,5	1,26			40; 26		
	4,0	1,36		16 0			
	4,5	1,61		—			
	5,0	1,72		12 8	32; 22		
	5,5	1,98		—	64	32	
	6,0	2,7		12 8			
	2,5	1,32		40		20 0	10 0
	2,8	1,46			—		
	3,0	1,66			48		
315	4,0	2,2		16 0	80	40	
	4,5	2,64		—		—	
	5,0	2,8		16 0		40	
	5,5	3,17		—			
	6,0	3,34		16 0			