



**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**



ГОСТ 6469-69, Фрезы дисковые двусторонние со вставными ножами, оснащенные твердым сплавом. Конструкция и размеры  
Double angle disc cutters with inserted carbide blades. Construction and dimensions

**ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ  
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ  
ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ****Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
6469—69\***

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**

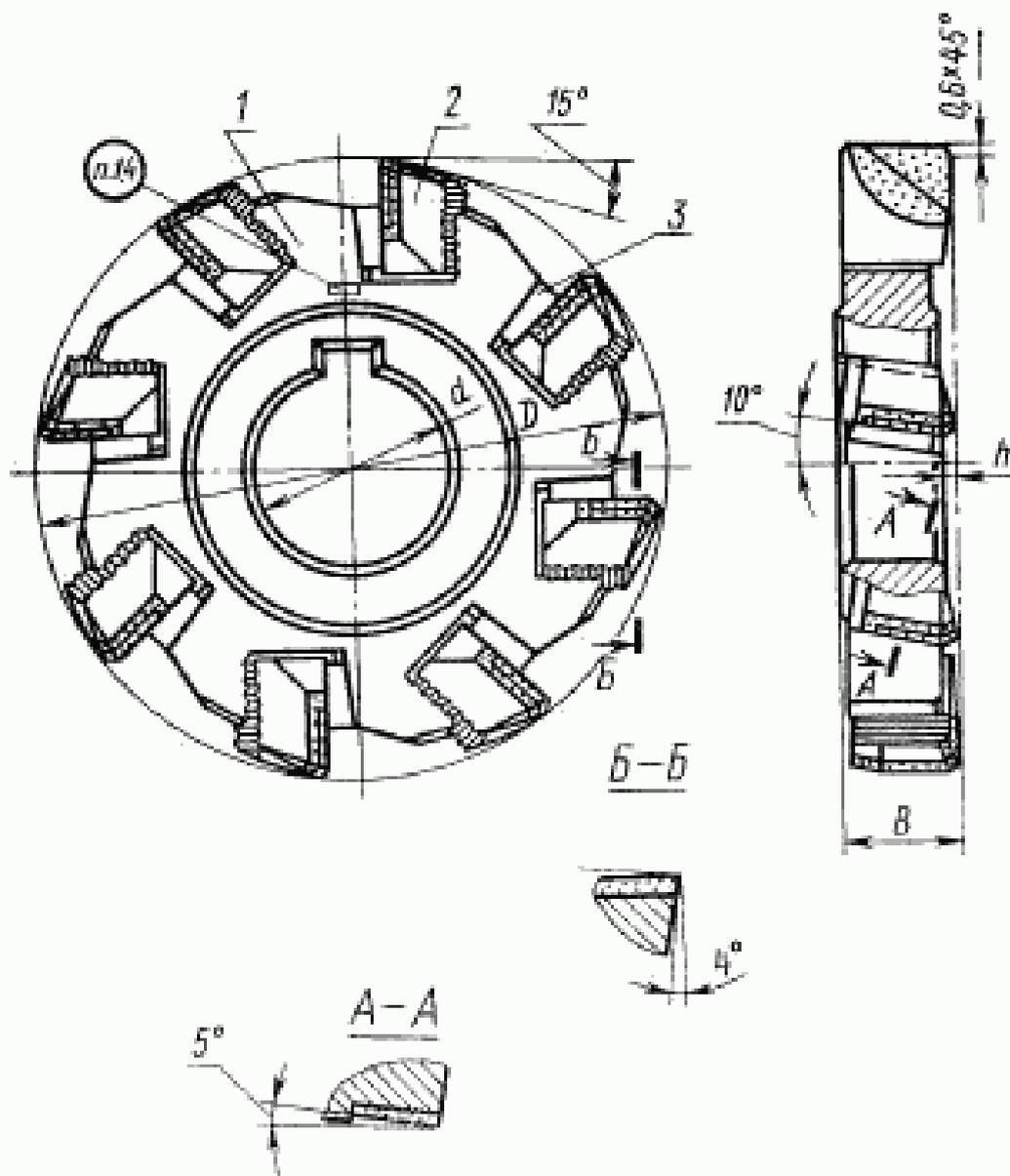
1.1. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



Черт. 1



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.

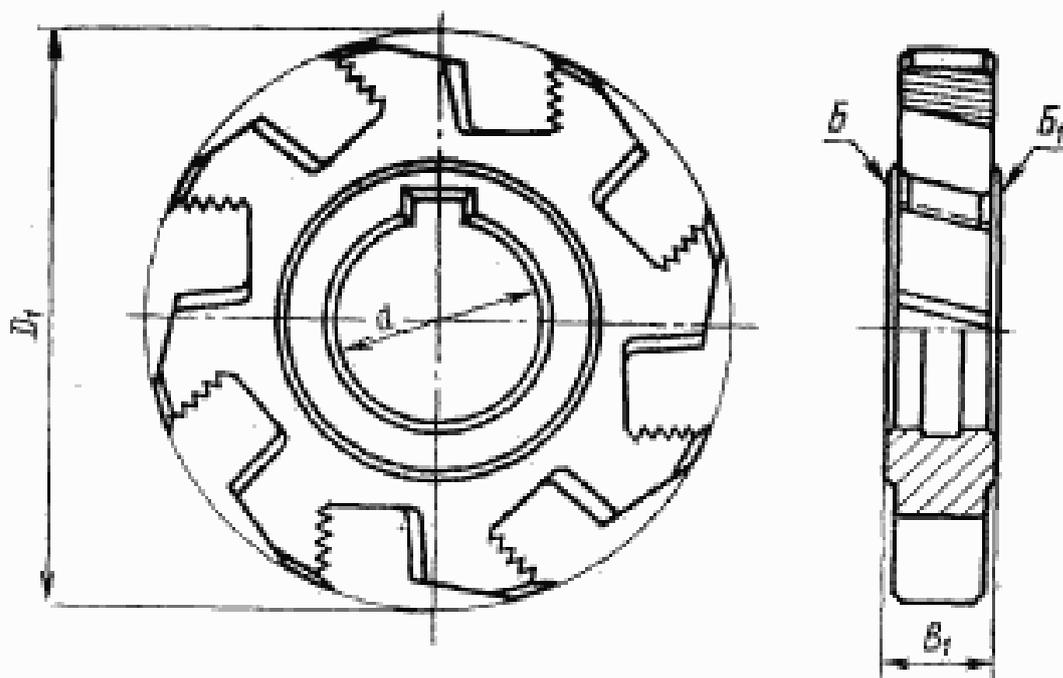
1.3. Остальные технические требования — по ГОСТ 5808—77..

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.

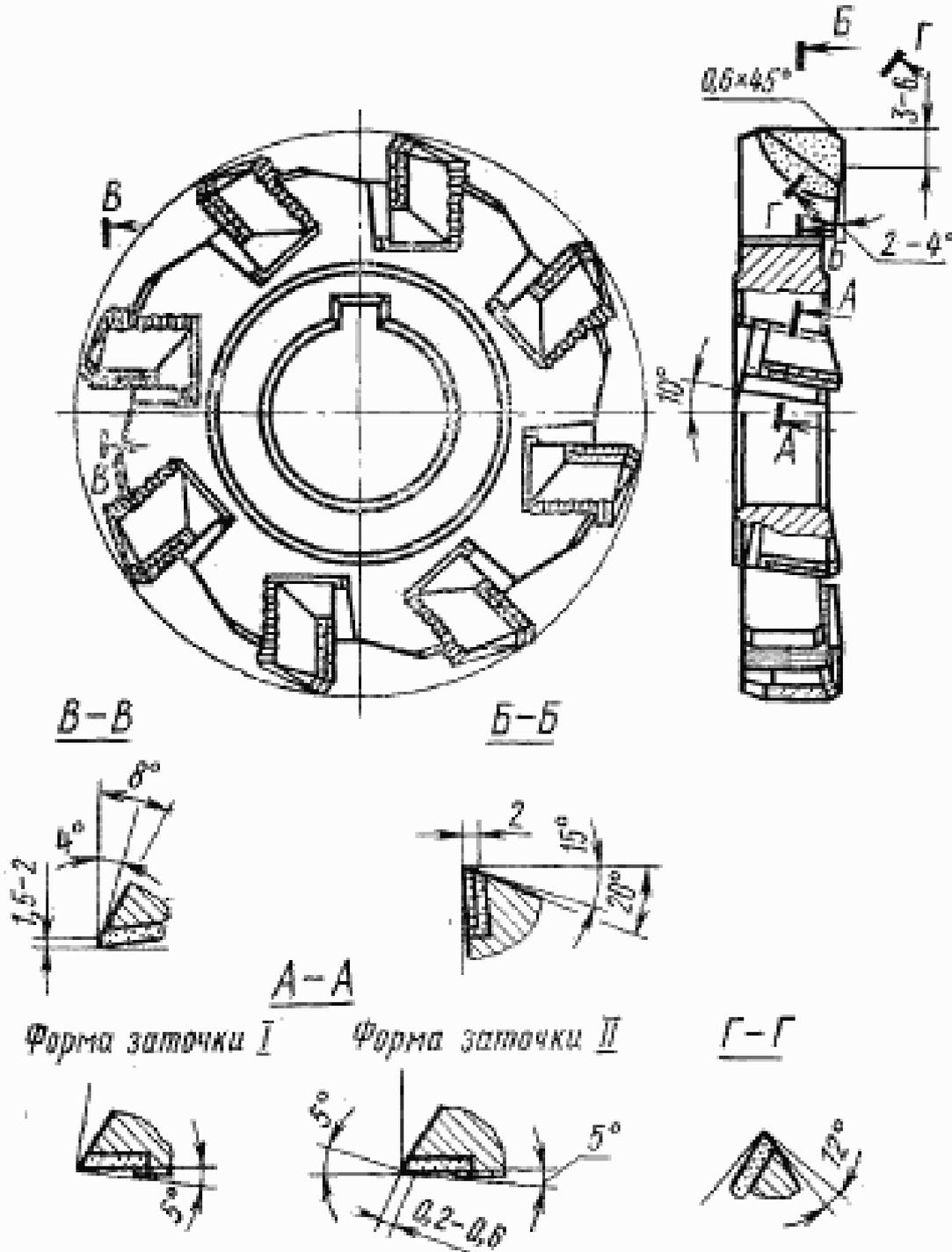
2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Острые кромки притупить.

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФРЕЗ

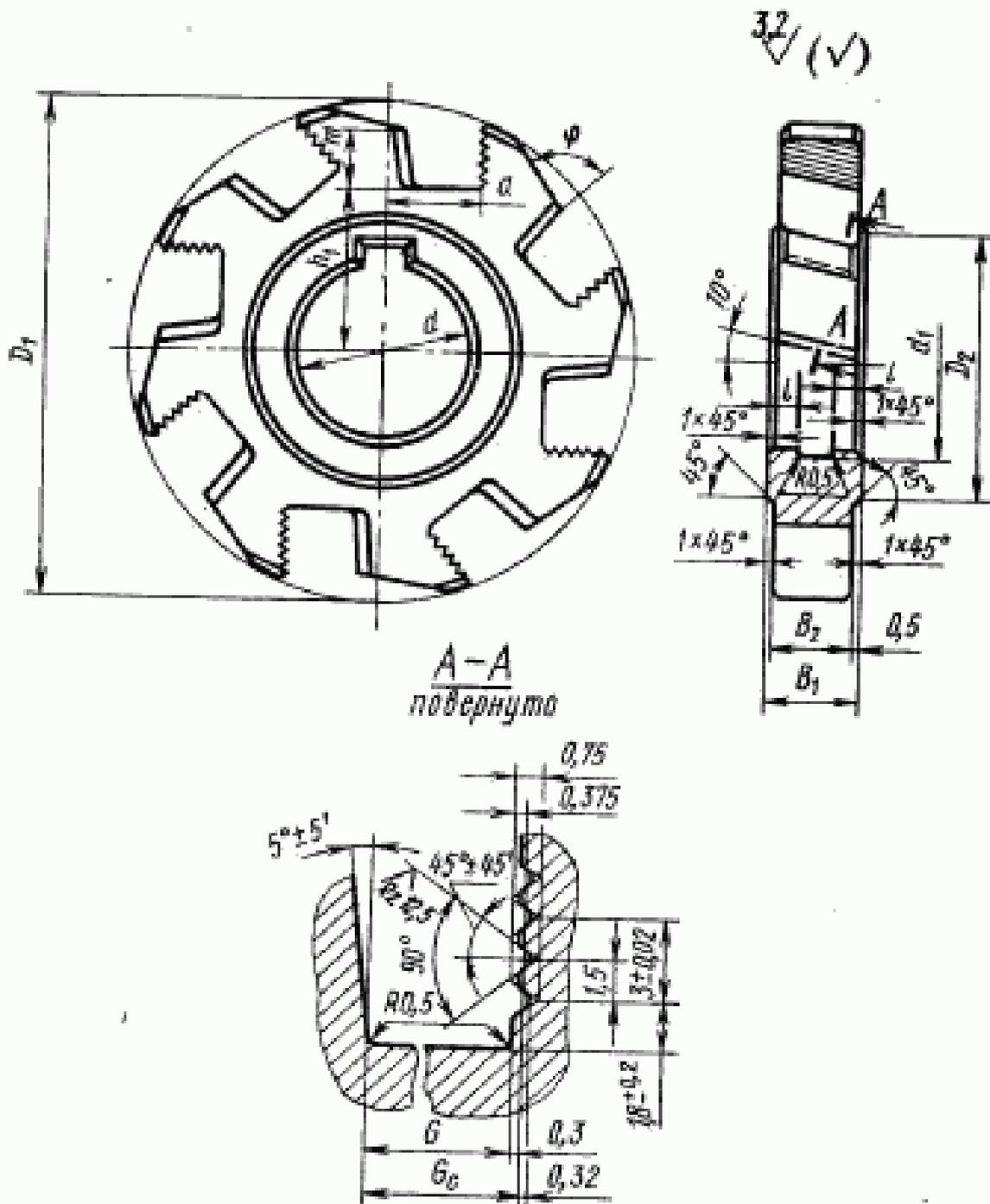
1. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

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

2. Конструкция и размеры корпусов фрез (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

## Размеры в мм

Диаметр фрезы $D$	Ширина фрезы $B$	$d$ (пред. откл. по H7)	$B_1$	$B_2$	$D_1$	$D_2$	$d_1$ справ.	$f$ справ.	$G$ (пред. откл. $+0,07$ )	$G_c$ (пред. откл. $-0,07$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 0,5$ )	$K_1$ (пред. откл. $\pm 0,3$ )	$\alpha$	$\gamma$	Число пазов $Z$
100	18	$\frac{27}{32}$	16	15	90	50			12,9	13,2	15,0	29,8	11,0		8
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
		52													
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	17,0	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 — H14, валов — k14, 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. и печ. 22.12.81 0,75 п. л. 0,56 уч.-изд. л. Тир. 5250 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1533