



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

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

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 29129—91  
(ИСО 3940—77)**

**Издание официальное**

17 руб. БЗ 10—91/1116



**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва**

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:

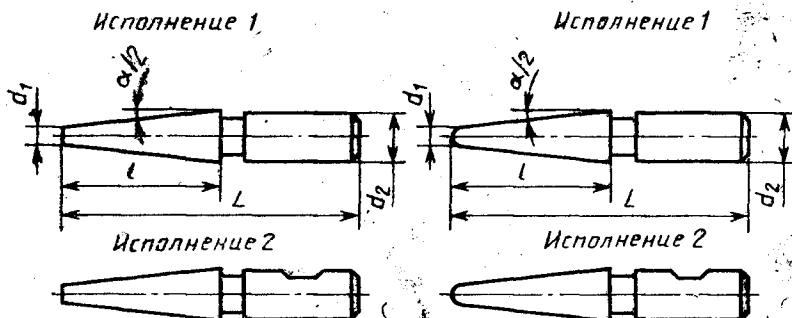
1 — с плоскосрезанным конусом;

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	$(9^{\circ}28')$ $10^{\circ}$	(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	$(5^{\circ}43')$ $50^{\circ}$	(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	$(2^{\circ}52')$ $3^{\circ}$	(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	$(2^{\circ}52')$ $3^{\circ}$	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	$(9^{\circ}28')$ $10^{\circ}$	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	$(7^{\circ}07')$ $7^{\circ}$	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°07') 7°	12	25	63	135
2280-0297	2280-0357			2						
2280-0268	2280-0328			1	1:10	(5°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°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 $\alpha/2$	$d_1$ к12	$d_2$	$l$	$L$
1	2	1	2							
2280-0381	2280-0421			1	1:6	$(9^{\circ}28')$ $10^{\circ}$	4	32	90	165
2280-0401	2280-0441			2						
2280-0382	2280-0422			1						
2280-0402	2280-0442			2						
2280-0383	2280-0423			1						
2280-0403	2280-0443			2						
2280-0384	2280-0424			1	1:8	$(7^{\circ}07')$ $7^{\circ}$	6	25	90	160
2280-0404	2280-0444			2						
2280-0385	2280-0425			1						
2280-0405	2280-0445			2						
2280-0386	2280-0426			1						
2280-0406	2280-0446			2						
2280-0387	2280-0427			1	1:10	$(5^{\circ}43')$ $5^{\circ}$	4	20	90	150
2280-0407	2280-0447			2						
2280-0388	2280-0428			1						
2280-0408	2280-0448			2						
2280-0389	2280-0429			1						
2280-0409	2280-0449			2						
2280-0391	2280-0431			1						
2280-0411	2280-0451			2						
2280-0392	2280-0432			1						
2280-0412	2280-0452			2						
2280-0393	2280-0433			1						
2280-0413	2280-0453			2						
2280-0394	2280-0434			1	1:20	$(2^{\circ}52')$ $3^{\circ}$	12	25	130	200
2280-0414	2280-0454			2						
2280-0395	2280-0435			1						
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