

**Изменение № 3 ГОСТ 3964—69 Фрезы дисковые пазовые. Основные размеры**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.10.87 № 4006**

Дата введения 01.07.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: СТ СЭВ 573—77 на СТ СЭВ 573—86.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 1834.

Пункт 1. Чертеж дополнить примечанием: «Примечание. Допускается замена фаски  $s \times 45^\circ$  радиусом  $R$ , равным  $s$ »;  
 таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	$D$ $j_s 16$	$B$	$d$ H7	$d_1$ , не менее	Число зубьев $z$	$f$ , не более	$s$ , 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							
2250-0103	4	63	22	34	16	1,0	0,1	
2250-0005	5							
2250-0006	6							
2250-0007	8							
2250-0104	10							
2250-0105	12							
2250-0106	14	80	27	41	18	1,5	0,2	
2250-0107	5							
2250-0108	6							
2250-0008	8							
2250-0009	10							
2250-0010	12							
2250-0109	14	0,3						
2250-0111	16							
2250-0112	18							

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3964—69)

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	$D_{16}$ $j_s$	$B$	$d_{117}$	$d_{11}$ , не меньше	Число зубьев $z$	$f$ , не более	$c$ , не более
2250-0113		100	6	32	47	20	1,5	0,2
2250-0114			8					
2250-0011			10					
2250-0012			12					
2250-0013			14					
2250-0014			16					
2250-0115			18					
2250-0116			20					
2250-0117			22					
2250-0118			25					
2250-0015		125	8	40	55	24	0,2	
2250-0119			10					
2250-0016			12					
2250-0121			14					
2250-0017			16					
2250-0122			18					
2250-0018			20					
2250-0123			22					
2250-0019			25					
2250-0124			160				10	40
2250-0125		12						
2250-0126		14						
2250-0127		16						
2250-0128		18						
2250-0129		20						
2250-0131		22						
2250-0132		25						
2250-0133		28						
2250-0134			32				0,5	

(Продолжение см. с. 109)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3964—69)

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение	Применя- емость	$D$ $j_s$ 16	$B$	$d$ H7	$d_1$ , не менее	Число зубьев $z$	$f$ , не более	$c$ , не более	
2250-0135		200	12	40	55	26	1,5	0,3	
2250-0136			14						
2250-0137			16						
2250-0138			18						
2250-0139			20						
2250-0141			22					0,5	
2250-0142			25						
2250-0143			28						
2250-0144			32						
2250-0145			36						2,0
2250-0146		40							

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3964—69)

Пункт 5. Таблица 2. Графа «Ширина фрезы В». Заменить интервал: «св. 18 до 25» на «св. 18 до 28»;  
таблицу 2 дополнить шириной фрезы «св. 28 до 40» и соответствующими предельными отклонениями:

Ширина фрезы В	Предельные отклонения ширины фрезы В для паза		
	по Н9	по Н9	по Р9
св. 28 до 40	-0,020	+0,042	-0,046
	-0,062	0	-0,088

Пункт 7 и приложение исключить.

(ИУС № 1 1988 г.)