

---

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**

---



**НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ**

**ГОСТ Р ИСО  
3855 –  
2013**

---

**ФРЕЗЫ**

**Термины и определения**

**ISO 3855:1977**

**Milling cutters – Nomenclature  
(IDT)**

**Издание официальное**



**Москва  
Стандартинформ  
2014**

## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе собственного аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 23 мая 2013г. № 118-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 3855:1977 с поправкой №1-1996 «Фрезы. Термины» (ISO 3855:1977 «Milling cutters – Nomenclature», technical corrigendum №1).

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартинформ, 2014

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1	Область применения.....
2	Фрезерование.....
3	Характеристики фрез.....
4	Классификация фрез.....
Приложение А	(справочное) Термины-эквиваленты на немецком и итальянском языках .....

**ФРЕЗЫ****Термины и определения**Milling cutters. Terms and definitions

---

Дата введения — 2014 — 07 — 01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает термины на фрезы.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы (по данной научно-технической отрасли), входящих в сферу работ по стандартизации и использующих результаты этих работ.

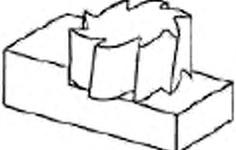
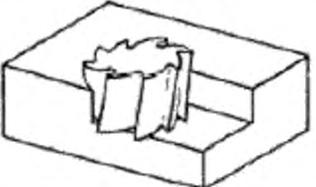
В настоящем стандарте приведены иноязычные эквиваленты стандартизованных терминов на английском и французском языках. Термины-эквиваленты на немецком и итальянском языках приведены в приложении А.

Для лучшего понимания настоящего стандарта в разделе 2 приведены термины, относящиеся к фрезерованию.

**2 Фрезерование****2.1 Определение**

Фрезерование: Операция механической обработки, при которой инструмент выполняет главное вращательное движение, а заготовка выполняет соответствующее движение подачи. Ось главного вращения сохраняет свое положение независимо от движения подачи.

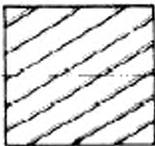
## 2.2 Виды фрезерования

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
2.2.1		Торцевое фрезерование
		Face milling
		Fraisage en bout
2.2.2		Цилиндрическое фрезерование
		Slab milling
		Fraisage en roulant
2.2.3		Концевое фрезерование
		End milling
		Fraisage en combiné
2.2.4		Встречное фрезерование
		Conventional milling (up milling)
		Fraisage en opposition
2.2.5		Попутное фрезерование
		Climb milling (down milling)
		Fraisage en avalant

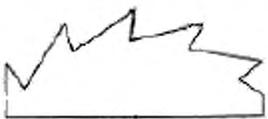
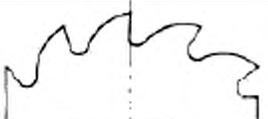
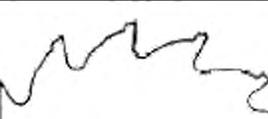
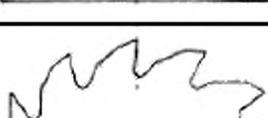
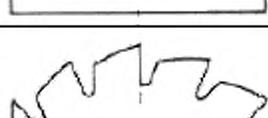
## 3 Характеристики фрез

## 3.1 Режущая часть

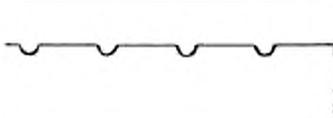
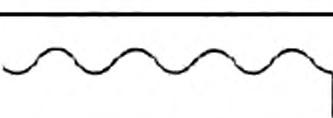
## 3.1.1 Типы зубьев

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.1.1.1		Прямой зуб
		Straight tooth
		Denture droite
3.1.1.2		Винтовой зуб, праворежущая спираль
		Helical (spiral) tooth – right-hand helix
		Denture hélicoïdale – hélice à droite
3.1.1.3		Винтовой зуб, леворежущая спираль
		Helical (spiral) tooth – left-hand helix
		Denture hélicoïdale – hélice à gauche
3.1.1.4		Разнонаправленные зубья
		Staggered tooth
		Denture à double hélice alternée

## 3.1.2 Форма зубьев

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.1.2.1		Храповой зуб
		Ratchet tooth
		Dent triangulaire
3.1.2.2		Зуб с криволинейной спинкой
		Parabolic tooth
		Dent arrondie
3.1.2.3		Зуб с криволинейной спинкой и цилиндрической ленточкой
		Parabolic tooth with raised land
		Dent arrondie dégagée
3.1.2.4		Зуб с ломаной спинкой
		Flat relieved tooth
		Dent avec dépouille fraisée et affûtée
3.1.2.5		Затылованный зуб
		Eccentric (form) relieved tooth
		Dent à profil constant

## 3.1.3 Форма режущей кромки

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.1.3.1		Прямолинейная режущая кромка
		Plain (unbroken) cutting edge
		Arête continue
3.1.3.2		Режущая кромка со стружкоразделительными канавками
		Interrupted cutting edge
		Arête interrompue
3.1.3.3		Режущая кромка для черновой обработки
		Roughing formed cutting edge
		Arête d'ébauche – profil rond

## 3.1.4 Шаг зубьев

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.1.4.1		Равномерный шаг
		Equally spaced teeth
		Pas de denture à division régulière
3.1.4.2		Неравномерный шаг
		Unequally spaced teeth
		Pas de denture à division irrégulière

## 3.1.5 Направление резания

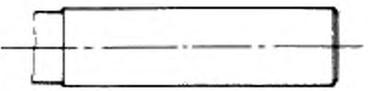
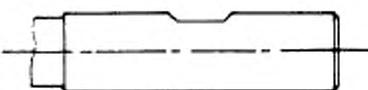
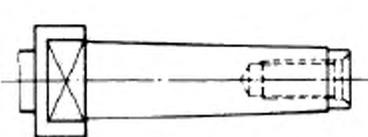
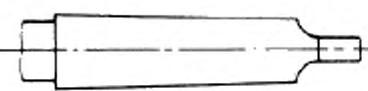
Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.1.5.1		Праворежущие (движение по часовой стрелке, если смотреть со стороны шпинделя) *
		Right-hand cutting (clockwise cutting movement for an observer placed at the driving end)
		Coupe à droite (mouvement de coupe dans le sens d'horloge pour un observateur placé du côté de l'entraînement)
3.1.5.2		Леворежущие (движение против часовой стрелки, если смотреть со стороны шпинделя) *
		Left-hand cutting (counterclockwise cutting movement for an observer placed at the driving end)
		Coupe à gauche (mouvement de coupe dans le sens contraire d'horloge pour un observateur placé du côté de l'entraînement)

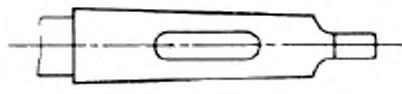
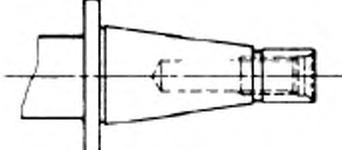
\* Для инструмента, который может изготавливаться как праворежущим, так и леворежущим, приводом служит:

- сторона опорной поверхности фрезы для торцевого фрезерования;
- сторона большей поверхности, когда длина (ширина) фрезы не менее наружного диаметра или сторона меньшей поверхности, когда длина (ширина) фрезы меньше наружного диаметра (дисковые фрезы) для других видов фрезерования, кроме торцевого.

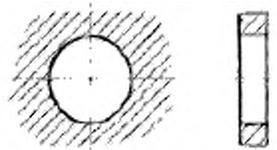
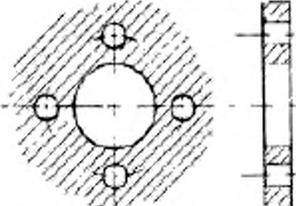
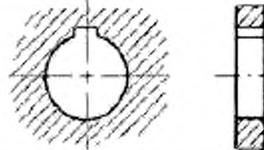
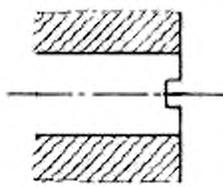
## 3.2 Поводок (привод)

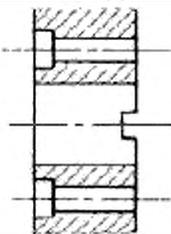
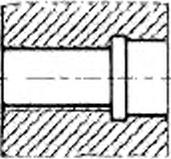
## 3.2.1 Хвостовик

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.2.1.1		Гладкий цилиндрический Plain parallel Cylindrique lisse
3.2.1.2		Цилиндрический с лыской Parallel with flat Cylindrique à méplat
3.2.1.3		Цилиндрический с резьбой Threaded parallel Cylindrique fileté
3.2.1.4		Конический хвостовик Морзе с внутренней резьбой Morse taper tapped À cône Morse à trou taraudé
3.2.1.5		Конический хвостовик Морзе с ведущими лысками на фланце Morse taper tapped and with driving flats on collar À cône Morse à trou taraudé et entraînement positif
3.2.1.6		Конический хвостовик Морзе с лапкой Morse taper tanged À cône Morse à tenon

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.2.1.7		Конический хвостовик Морзе с лапкой и пазом под клин Morse taper tapered with cotter slot À cône Morse à tenon et lumière
3.2.1.8		Хвостовик конусностью 7:24 с внутренней резьбой 7:24 quick-release taper À cône 7:24 à trou taraudé

## 3.2.2 Посадочное отверстие

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.2.2.1		Гладкое Plain Lisse
3.2.2.2		С поводковыми отверстиями With driving holes Avec trous d'entraînement
3.2.2.3		С осевым шпоночным пазом With keyway À rainure de clavetage
3.2.2.4		С торцевым шпоночным пазом With keyslot (transverse) À logement de tenon

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
3.2.2.5		Для непосредственной установки на конец шпинделя
		For direct mounting on spindle nose
		Pour montage direct sur nez de broche
3.2.2.6		С внутренней резьбой и центрирующим отверстием
		With internal thread and centring location
		Avec centrage et taraudage
3.2.2.7		Коническое
		Tapered
		Conique

### 3.3 Конструкция

Порядковый номер	Наименование на русском языке	Наименование на английском и французском языках
3.3.1	Цельная фреза	Solid cutter
		Fraise monobloc
3.3.2	Фреза с напайными режущими пластинами	Cutter with brazed tips
		Fraise à plaquettes brasées
3.3.3	Фреза со сменными режущими пластинами	Cutter with indexable inserts
		Fraise à plaquettes amovibles
3.3.4	Фреза со вставными ножами цельными	Cutter with solid inserted teeth
		Fraise à lames amovibles monobloc
3.3.5	Фреза со вставными ножами, оснащенными твердым сплавом	Cutter with inserted teeth having brazed tips
		Fraise à lames amovibles ayant des plaquettes brasées

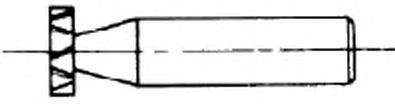
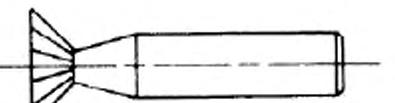
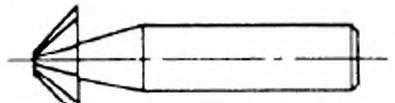
#### 4 Классификация фрез

4.1 Фрезы в зависимости от методов привода, указанных в 3.2, с учетом сочетания различных характеристик, приведенных в разделе 3, классифицируют на следующие виды:

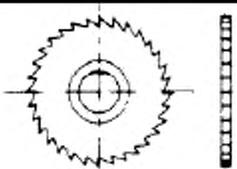
Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.1.1		Концевые фрезы (4.2)
		Shank milling cutters
		Les fraises à queue
4.1.2		Насадные фрезы (4.3)
		Bore (arbor) milling cutters
		Les fraises à trou

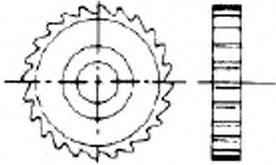
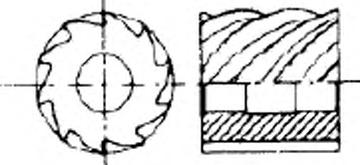
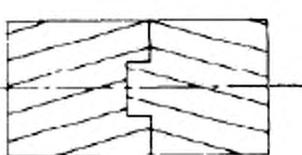
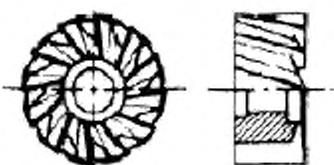
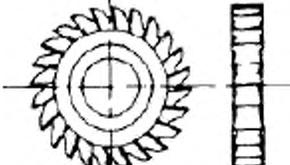
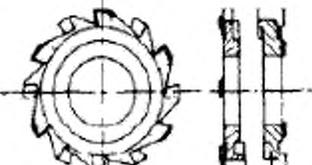
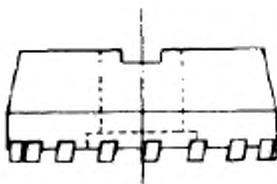
#### 4.2 Концевые фрезы

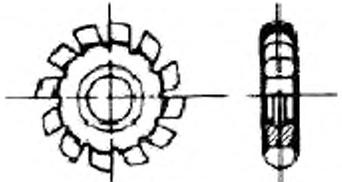
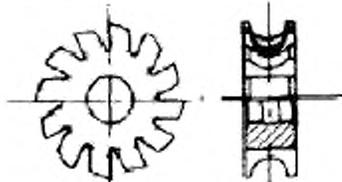
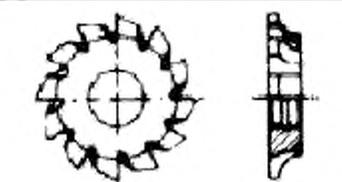
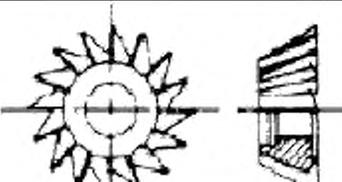
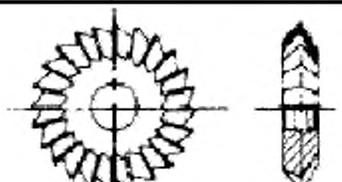
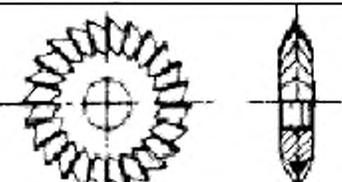
Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.2.1		Концевая фреза
		End mill
		Fraise cylindrique 2 tailles
4.2.2		Концевая цилиндрическая фреза со сферическим торцом
		Ball-nosed parallel end mill
		Fraise cylindrique 2 tailles à bout hémisphérique
4.2.3		Шпоночная фреза
		Slot drill (two-flute end mill)
		Fraise à rainurer
4.2.4		Фреза для Т-образных пазов
		«Т» slot cutter
		Fraise pour rainurer en T

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.2.5		Фреза для пазов сегментных шпонок
		Woodruff keyseat cutter
		Fraise pour logement de clavette-disque
4.2.6		Угловая фреза для фрезерования ласточкиного хвоста (меньший диаметр находится у хвостовика)
		Dovetail cutter (small diameter towards shank)
		Fraise conique à cône renversé (petit diamètre du côté de la queue)
4.2.7		Угловая фреза для фрезерования ласточкиного хвоста (большой диаметр находится у хвостовика)
		Inverse dovetail cutter (large diameter towards shank)
		Fraise conique à cône direct (grand diamètre du côté de la queue)
4.2.8		Коническая копировальная фреза
		Tapered diesinking cutter
		Fraise à matrice, conique
4.2.9		Коническая копировальная фреза со сферическим торцом
		Ball-nosed tapered diesinking cutter
		Fraise à matrice, conique à bout sphérique

### 4.3 Насадные фрезы

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.3.1		Отрезная фреза
		Metal slitting saw
		Fraise-scie

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.3.2		Пазовая фреза
		Slotting cutter
		Fraise une taille à rainurer
4.3.3		Цилиндрическая фреза
		Cylindrical cutter (plain mill)
		Fraise à surfacer (en roulant)
4.3.4		Составная цилиндрическая фреза
		Interlocking cylindrical cutter (plain mill)
		Fraise à surfacer accouplée
4.3.5		Торцевая цилиндрическая фреза
		Shell end mill
		Fraise 2 tailles
4.3.6		Трехсторонняя фреза
		Side and face cutter
		Fraise 3 tailles
4.3.7		Трехсторонняя фреза с разнонаправленными зубьями
		Interlocking side and face cutter
		Fraise extensible 3 tailles
4.3.8		Фрезерная головка (для установки на конце шпинделя или оправке)
		Cutter head (for direct mounting on spindle nose or arbor)
		Plateau fraiseur (pour montage direct sur nez de broche ou mandrin porte-fraise)

Порядковый номер	Рисунок	Наименование на русском, английском и французском языках
4.3.9		Полукруглая выпуклая фреза
		Convex cutter
		Fraise demi-cercle convexe
4.3.10		Полукруглая вогнутая фреза
		Concave cutter
		Fraise demi-cercle concave
4.3.11		Радиусная вогнутая фреза
		Corner-rounding concave cutter
		Fraise quart de cercle concave
4.3.12		Одноугловая фреза
		Single-angle cutter
		Fraise conique
4.3.13		Двуугловая несимметричная фреза
		Double unequal-angle cutter
		Fraise biconique
4.3.14		Двуугловая симметричная фреза
		Double equal-angle cutter
		Fraise isocèle

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Термины-эквиваленты на немецком и итальянском языках**

Порядковый номер	Наименование термина-эквивалента	
	Немецкий язык	Итальянский язык
2.2.1	Stirnfräsen	Fresatura frontale
2.2.2	Walzenfräsen	Fresatura periferica
2.2.3	Walzenstirnfräsen	Fresatura combinate
2.2.4	Gegenlaufräsen	Fresatura in discordanza
2.2.5	Gleichlaufräsen	Fresatura in concordanza o unidirezionale
3.1.1.1	Geradeverzahnt	Dentatura diritta
3.1.1.2	Rechtsdrall	Dentature elicoidale – elica destra
3.1.1.3	Linksdrall	Dentature elicoidale – elica sinistra
3.1.1.4	Kreuzverzahnt	Dentature alternata
3.1.2.1	Dreieckzahn	Dente triangolare
3.1.2.2	Bogenzahn	Dente arrotondato
3.1.2.3	Bogenzahn mit erhöhter Schneid- fase	Dente arrotondato con fascetta sporgente
3.1.2.4	Hinterfräster Zahn	Dente con spoglia rettilinea
3.1.2.5	Hinterdreher (hinterschliffener) Zahn	Dente a profilo costante
3.1.3.1	Glatte (ungeteilte) Schneide	Tagliente continuo
3.1.3.2	Mit Spanteilungsrillen	Tagliente rompitruciolo con intagli
3.1.3.3	Schruppverzahnung	Tagliente rompitruciolo a profilo tondo
3.1.4.1	Gleiche Zahnteilung	Passo della dentatura con divisione regolare
3.1.4.2	Ungleiche Zahnteilung	Passo della dentatura con divisione irregolare
3.1.5.1	Rechtsschneidend	Taglio destro
3.1.5.2	Linksschneidend	Taglio sinistro
3.2.1.1	Zylindrisch glatt	Cilindrico liscio
3.2.1.2	Zylindrisch mit seitlicher Mitnah- mefläche	Cilindrico con piano unico di trascinamento
3.2.1.3	Zylindrisch mit Aussengewinde	Cilindrico filettato
3.2.1.4	Morsekegel mit Innengewinde	A cono Morse con foro filettato
3.2.1.5	Morsekegel mit Innengewinde und Bund	A cono Morse con foro filettato e piani di trascinamento
3.2.1.6	Morsekegel mit Austreibklappen	A cono Morse con dente
3.2.1.7	Morsekegel mit Austreibklappen und Querkeilschlitz	A cono Morse con dente e cava
3.2.1.8	Steilkegel 7:24 mit Innengewinde	A conicità 7:24 con foro filettato

Порядковый номер	Наименование термина-эквивалента	
	Немецкий язык	Итальянский язык
3.2.2.1	Ohne Mitnehmer	Liscio
3.2.2.2	Mit Mitnehmerlöchern	Con fori di trascinamento
3.2.2.3	Mit Längsnut	Con cava per linguetta
3.2.2.4	Mit Quernut	Con cava frontale di trascinamento
3.2.2.5	Für Direktaufnahme an Spindelkopf	Per montaggio diretto su naso di mandrino
3.2.2.6	Mit Innengewinde und Zentrierung	Con sede di centraggio e filettatura interna
3.2.2.7	Kegelig	Conico
3.3.1	Fräser aus Vollmaterial	Fresa integrale
3.3.2	Fräser mit eingelöteten Schneidplatten	Fresa con placchette brasate
3.3.3	Fräser mit Wendeschneidplatten	Fresa con inserti a più taglienti fissati meccanicamente
3.3.4	Fräser mit Vollmaterial-Einsätzen	Fresa con lame fissata meccanicamente
3.3.5	Fräser mit Einsätzen mit eingelöteten Schneidplatten	Fresa con lame fissata meccanicamente aventi placchette brasate
4.1.1	Hals	Gola di scarico
4.1.2	Nabe	Faccia d'appoggio
4.2.1	Schaftfräser	Fresa cilindrica a due tagli
4.2.2	Schaftfräser mit runder Stirn	Fresa cilindrica a due tagli con estremità
4.2.3	Langlochfräser	Fresa per cave
4.2.4	T – Nutenfräser	Fresa per scanalature à T
4.2.5	Schlitzfräser	Fresa per sedi di linquette a disco
4.2.6	Winkelfräser, kleiner Durchmesser schaftseitig	Fresa conica divergente
4.2.7	Winkelfräser, grosser Durchmesser schaftseitig	Fresa conica convergente
4.2.8	Gesenkfräser, kegelig	Fresa conica per stampi
4.2.9	Gesenkfräser, kegelig mit runder Stirn	Fresa conica per stampi con estremità semisferica
4.3.1	Metall-Kreissäge	Sega
4.3.2	Nutenfräser	Fresa ad un taglio per cave
4.3.3	Walzenfräser	Fresa cilindrica
4.3.4	Walzenfräser, gekuppelt	Fresa cilindrica accoppiata
4.3.5	Walzenstirnfräser	Fresa a due tagli
4.3.6	Scheibenfräser	Fresa a tre tagli

Порядковый номер	Наименование термина-эквивалента	
	Немецкий язык	Итальянский язык
4.3.7	Scheibenfräser, gekuppelt (verstellbar)	Fresa registrabile a tre tagli
4.3.8	Messerkopf (für Direktaufnahme aut Spindelnase oder Fräserdorn)	Corpo fresa (per montaggio diretto sull'albero o mandrine portofresa)
4.3.9	Halbrund-Profilfräser, konvex	Fresa a semicerchio convessa
4.3.10	Halbrund-Profilfräser, konkav	Fresa a semicerchio concava
4.3.11	Viertelrund-Profilfräser, konkav	Fresa a quarto di cerchio concava
4.3.12	Aufsteck-Winkelfräser, einseitig	Fresa conica
4.3.13	Aufsteck-Winkelfräser, doppelseitig	Fresa biconica
4.3.14	Prismenfräser	Fresa biconica asimmetrica

# ГОСТ Р ИСО 3855–2013

---

УДК 621.914.2:001.4:006.354

ОКС 01.040.25  
25.100.20

Г00  
Г23

ОКП 39 1800

Ключевые слова: инструмент, фрезы, термины

---

Подписано в печать 30.04.2014.      Формат 60x84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru)      [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)