

---

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

---



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
70113—  
2022

---

# ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ВОГНУТЫЕ

## Основные размеры

Издание официальное

Москва  
Российский институт стандартизации  
2022

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ»), Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт «Центр» (ФГУП «ВНИИ «Центр»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 23 мая 2022 г. № 355-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «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 ([www.rst.gov.ru](http://www.rst.gov.ru))*

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2022

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

## ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ВОГНУТЫЕ

## Основные размеры

Radius concave end milling cutters. Base dimensions

Дата введения — 2023—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на фрезы концевые радиусные вогнутые из быстрорежущей стали, предназначенные для фрезерования фасонных поверхностей с радиусами от 2 до 35 мм в деталях из стали и чугуна.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1050Metalлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 2848Конусы инструментов. Допуски. Методы и средства контроля

ГОСТ 4543Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 16093Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 19265Прутки и полосы из быстрорежущей стали. Технические условия

ГОСТ 25557Конусы инструментальные. Основные размеры

**Примечание** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Основные размеры

3.1 Фрезы концевые радиусные вогнутые следует изготавливать исполнений:

1 — с цилиндрическим хвостовиком с резьбой;

2 — с коническим хвостовиком Морзе.

3.2 Основные размеры фрез исполнения 1 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

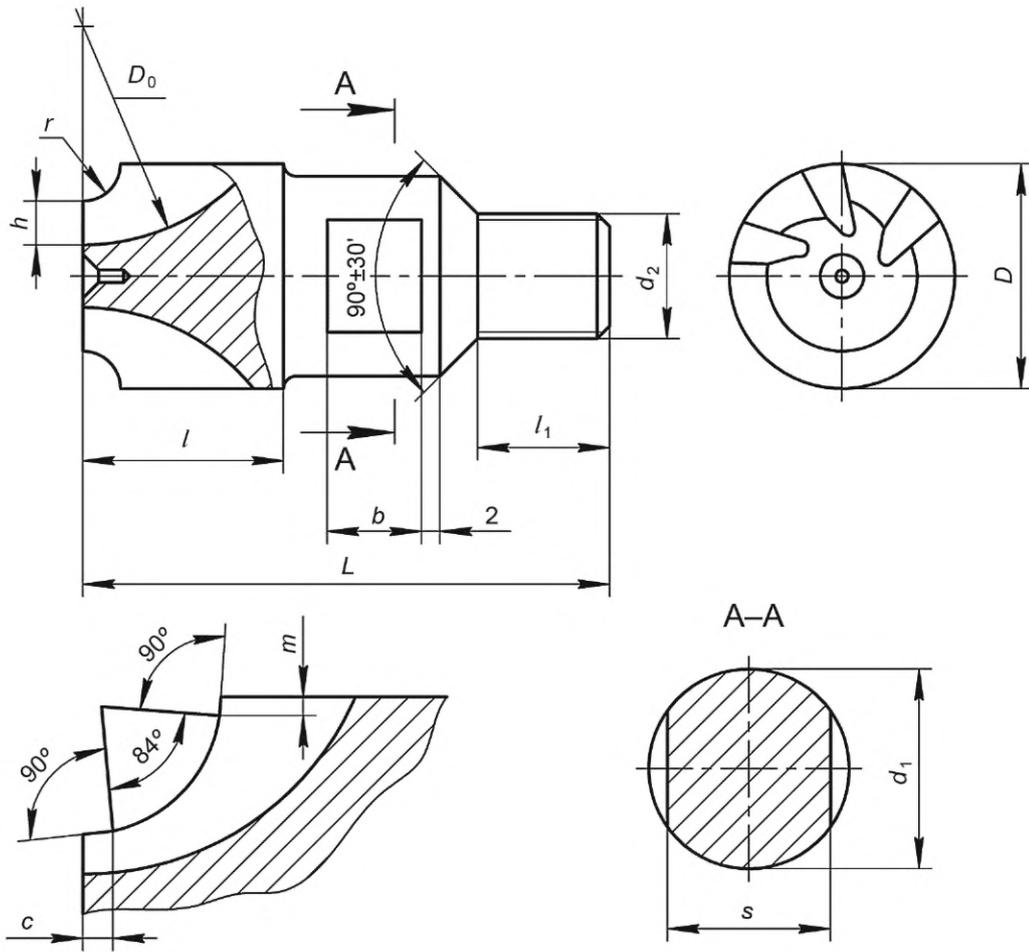


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

$r$	$D$ h16	$L$ $i_s$ 16	$d_1$ h12	$s$ h12	$d_2$	$l$	$D_0$	$l_1$	$b$	$h$	$m$	$c$	Число зубьев $z$
2,0	25	60	22	17	M14	20	63	15	12	3,0	1,0	2,0	6
2,5		65				25							
3,0						4,0							
3,5		5,0											
4,0	30	70	32	27	M20	40	20	15	5,0	1,6	2,5	8	
5,0	35	80							6,0				
6,0		90							5,5				
8,0	40	95							7,0				
10,0	50	110	48	41	M27	45	80			2,0	3,0	8	
12,0	60									7,0			

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

$r$	$D$ h16	$L$ $j_s$ 16	$d_1$ h12	$s$ h12	$d_2$	$l$	$D_0$	$l_1$	$b$	$h$	$m$	$c$	Число зубьев $z$
15,0	65	110	48	41	M27	45	80	25	20	8,0	2,0	3,0	8
18,0	75	115				50	100				3,0	4,0	
20,0	80					3,0	4,0						

3.3 Основные размеры фрез исполнения 2 должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 2.

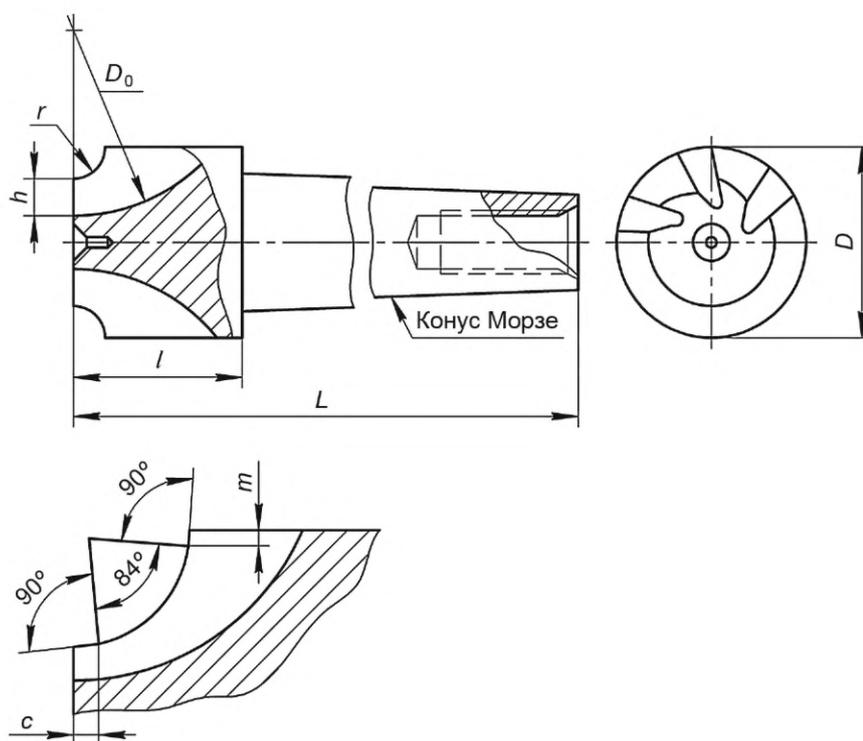


Рисунок 2

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

$r$	$D$ h16	$L$ $j_s$ 16	$l$	$D_0$	$h$	$m$	$c$	Число зубьев $z$	Конус Морзе
2,0	25	100	20	63	3,0	1,0	2,0	6	2
2,5					4,0				
3,0		105	25		4,0				
3,5									
4,0	30								

$r$	$D$ h16	$L$ $j_s$ 16	$l$	$D_0$	$h$	$m$	$c$	Число зубьев $z$	Конус Морзе
5,0	35	125	30	63	5,0	1,6	2,5	6	3
6,0					6,0				
8,0	40	135	40	80	5,5	2,0	3,0	8	4
10,0	50	165	45						
11,0				60	165	45	7,0		
12,0	65	165	45				8,0	2,0	3,0
13,0				65	165	45			
14,0	65	165	45				8,0	2,0	3,0
15,0				65	165	45			
16,0	65	165	45				8,0	2,0	3,0
18,0				75	200	50			
20,0	80	200	50	100			8,0	3,0	4,0
22,0					80	200			
25,0	90	240	55	100			8,0	3,0	4,0
30,0	95	250	60	100	8,0	3,0	4,0	8	5
35,0	105	270	65	100	8,0	3,0	4,0	8	5

Пример условного обозначения фрезы исполнения 1, с радиусом  $r = 2$  мм, диаметром  $D = 25$  мм:

*Фреза 1 — 2 — 25 ГОСТ Р 70113—2022*

Пример условного обозначения фрезы исполнения 2, с радиусом  $r = 2$  мм, диаметром  $D = 25$  мм:

*Фреза 2 — 2 — 25 ГОСТ Р 70113—2022*

3.4 Фрезы следует изготавливать из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265. Хвостовики сварных фрез следует изготавливать из стали марки 45 или 50 по ГОСТ 1050 или стали марки 40Х по ГОСТ 4543.

3.5 Твердость рабочей части фрез — 63...66 HRC. Твердость торцовой части конического хвостовика — 32...47 HRC.

3.6 Допуск радиального и торцевого биений зубьев по профилю относительно оси хвостовика должен быть не более:

0,03 мм — двух смежных зубьев;

0,06 мм — двух противоположных зубьев.

3.7 Поле допуска резьбы хвостовика 6h — по ГОСТ 16093.

3.8 Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557, степень точности — АТ8 по ГОСТ 2848.

3.9 Маркировка фрез должна содержать:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- диаметр фрезы;
- радиус профиля фрезы;
- марка стали режущей части.

---

УДК 621.914.22:006.354

ОКС 25.100.20

Ключевые слова: фрезы концевые радиусные, цилиндрический хвостовик с резьбой, хвостовик Морзе, размеры

---

Редактор *Н.А. Аргунова*  
Технический редактор *И.Е. Черепкова*  
Корректор *Р.А. Ментова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 24.05.2022. Подписано в печать 06.06.2022. Формат 60×84%. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,74.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»  
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,  
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)