УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ, ОСНАЩЕННЫЕ КОРОНКАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА, ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cylindrical end milling cutters with carbide bits for cutting hardworking steels and alloys. Design and dimensions

ГОСТ 18948—73*

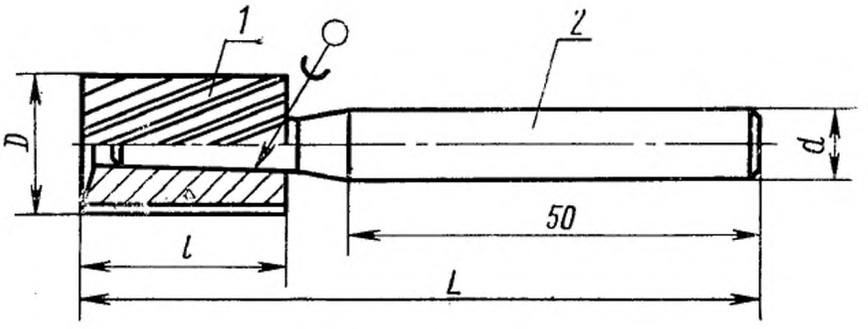
ОКП 39 1850

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1973 г. № 1557 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1984 г.

1. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—коронка; *2*—оправка

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (Август 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1979 г. (ИУС 9—79).*

gost.e-ecolog.ru

мм

Обозначение фрез	Примяняемость	D		L	d	l
		1-й ряд	2-й ряд			
2844-0781		10,0	—	80	8	16,0
2844-0782		12,5	—			20,0
2844-0783		—	14			
2844-0784		16,0	—	90		25,0
2844-0785		—	18			
2844-0786		20,0	—	100	10	31,5
2844-0787		—	22			

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=22$ мм из твердого сплава марки ВК8:

Фреза 2844-0787 ВК8 ГОСТ 18948—73

2. Конструкции и размеры коронки (деталь *1*) и оправки (деталь *2*) указаны в приложении.

3. Геометрические параметры коронки (деталь *1*) — по приложению к ГОСТ 18944—73.

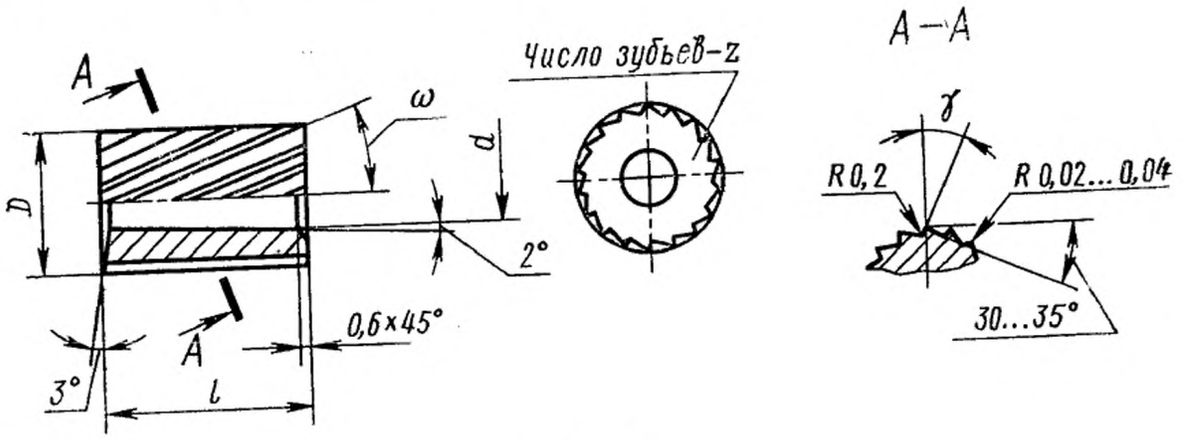
4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

5. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРОНКИ И ОПРАВКИ

1. Конструкция и размеры коронки (деталь *1*) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

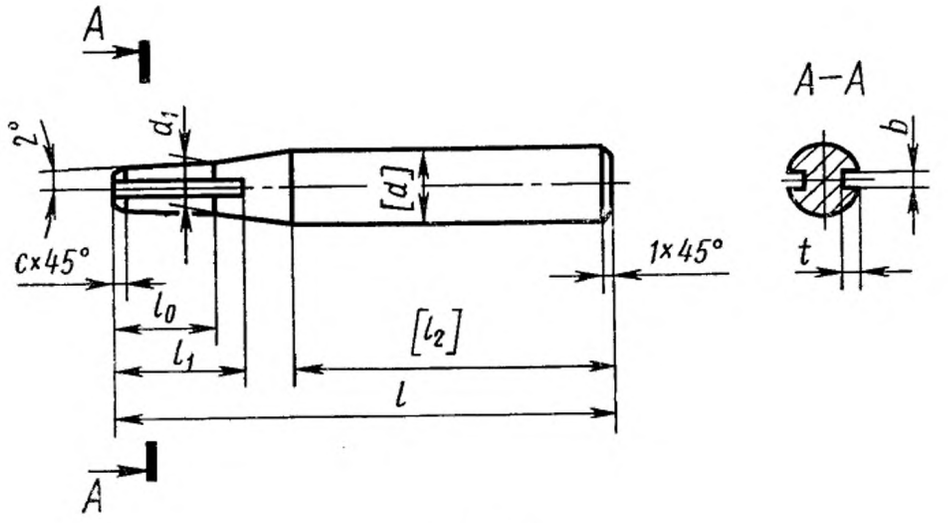
Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	ω	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд				
10,0	—	6,0	16,0	12°	15
12,5	—	6,5	20,0	15°	28
—	14	7,2		17°	43
16,0	—	8,0	25,0	20°	72
—	18	9,0		22°	90
20,0	—	9,5	31,5	24°	121
—	22	10,0		26°	156

2. Допускается изготовление коронок с глухим отверстием. Размеры отверстия l_1 и r_1 — по приложению к ГОСТ 18946—73.

3. Конструкция и размеры оправки (деталь *2*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

D фрезы	d h9	d_1 h12	l	l_0		l_1	b	t	c	l_2
				Номин.	Пред. откл.					
10,0	8	6,0	78,0	14	—0,2	18	0,6	0,3	0,6	50
12,5		6,5	77,0	17		21				
14,0		7,2	78,0	18		24				—
16,0		8,0	88,0	23		27	1,0	0,5	1,0	50
18,0		9,0			—0,5					
20,0	10	9,5	98,5	30		33				—
22,0		10,0				36				

Примечание. Обработку по размерам в квадратных скобках производить после пайки коронки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru