УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 18945—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. Фрезы должны изготовляться двух исполнений:

1 — фрезы обычного исполнения;

2 — фрезы с торцовым зубом.

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

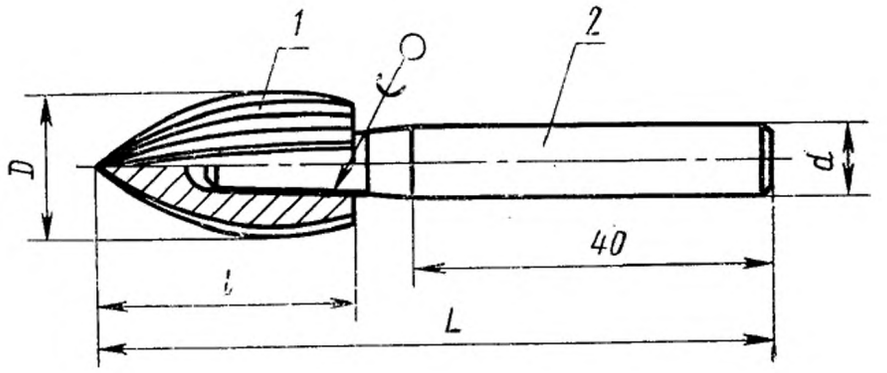
Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

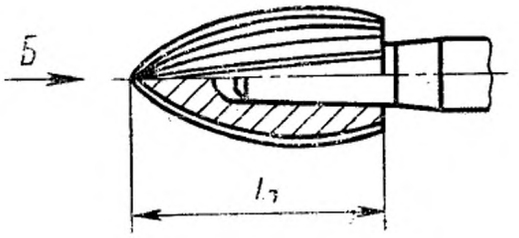
* *Переиздание (Август 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1979 г. (ИУС 9—79).*

gost.e-ecolog.ru

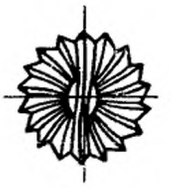
Исполнение 1



Исполнение 2



Б



1 — коронка;
2 — оправка

мм

Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	D		L	d	l	l_0
			1-й ряд	2-й ряд				
2844-0721		*1*	10,0	—	80	8	20,0	19,0
2844-0722		*2*						
2844-0723		*1*	12,5	—			25,0	23,5
2844-0724		*2*						
2844-0725		*1*	—	14				
2844-0726		*2*						
2844-0727		*1*	16,0	—	90		31,5	30,0
2844-0728		*2*						
2844-0729		*1*	—	18			36,0	34,5
2844-0731		*2*						
2844-0732		*1*	20,0	—	100	10	40,0	38,0
2844-0733		*2*						
2844-0734		*1*	—	22				
2844-0735		*2*						

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

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=22$ мм, исполнения *1*, из твердого сплава марки ВК8:

Фреза 2844-0734 ВК8 ГОСТ 18945—73

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

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

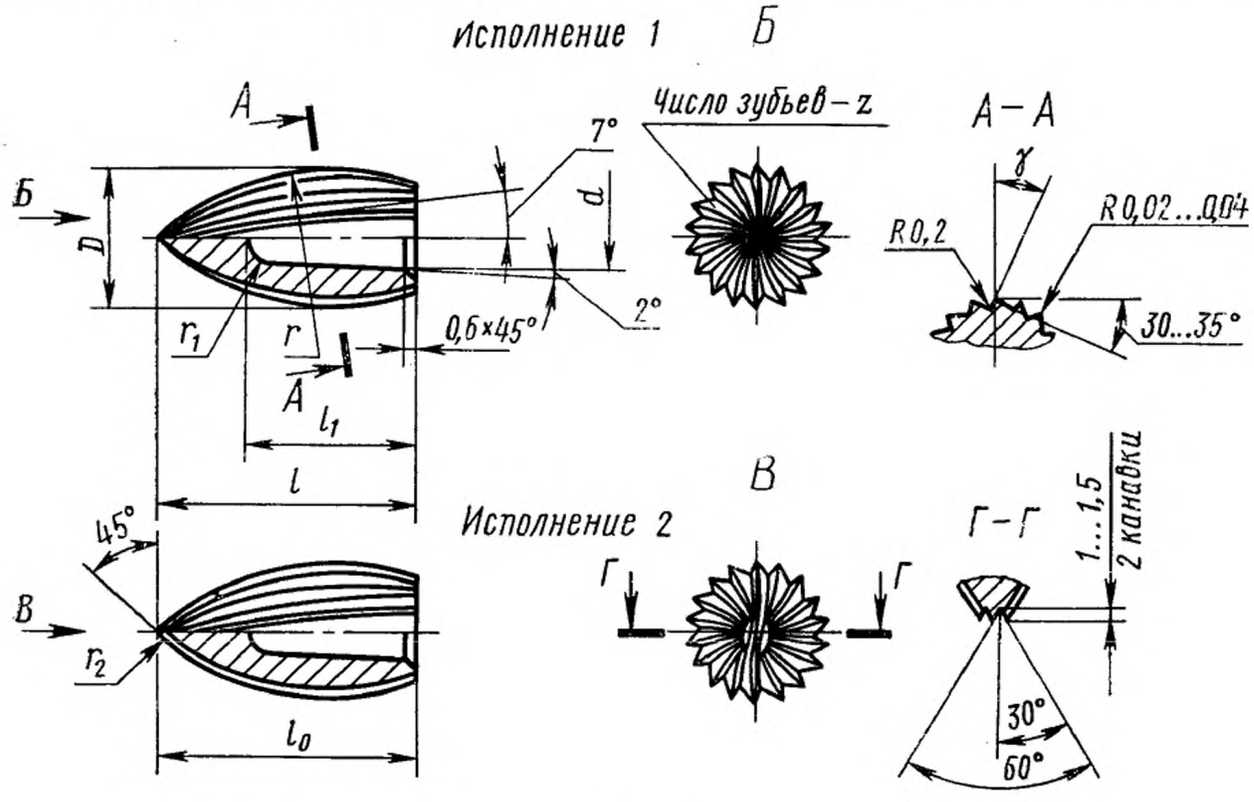
5. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

6. 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.



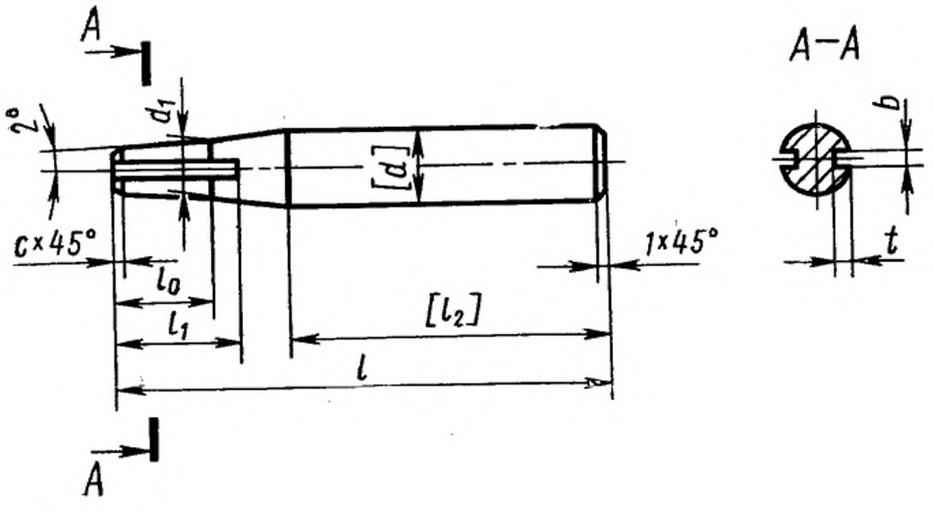
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	l_0	l_1 ±1	r	r_1	r_2	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд								
10,0	—	6,0	20,0	19,0	12,5	20	2,7	2,0	14
12,5	—	6,5	25,0	23,5	14,4	25	2,8	2,5	25
—	14	7,2			16,5	28	3,1	3,0	36
16,0	—	8,0	31,5	30,0	19,0	32	3,5		60
—	18	9,0	36,0	34,5	22,5	36	3,8	3,5	76
20,0	—	9,5	40,0	38,0	25,0	40	4,0		110
—	22	10,0			28,0	44	4,2	4,0	147

2. 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 Исполнение 1	l Исполнение 2	l_0 Номин.	l_0 Пред. откл.	l_1	b	t	c	l_2
10,0	8	6,0	70,5	71,5	10,5	—0,2	14,5	0,6	0,3	0,6	40
12,5		6,5	67,0	68,5	12,0		16,0				
14,0		7,2	69,0	70,5	14,0		18,0				
16,0		8,0	75,0	76,5	16,5		21,0				—
18,0	10	9,0	74,0	75,5	20,0	—0,5	24,0	1,0	0,5	1,0	40
20,0		9,5	82,5	84,5	22,5		27,0				
22,0		10,0	85,0	87,0	25,0		30,0				—

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru