УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 18947—73*

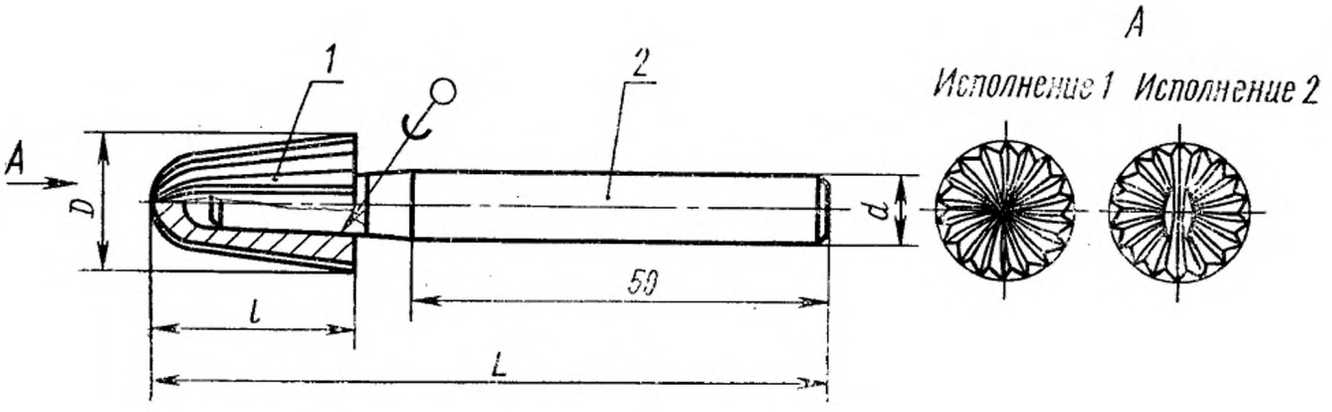
ОКП 39 1850

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.



1—коронка; *2*—оправка

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (Август 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1979 г., августе 1984 г. (ИУС 9—79, 12—84).*

gost.e-ecolog.ru

мм

Обозначение фрез	Применяемость	Исполнение	D		L	d	l
			1-й ряд	2-й ряд			
2844-0761		1	10,0	—	80	8	16,0
2844-0762		2					
2844-0763		1	12,5	—			20,0
2844-0764		2					
2844-0765		1	—	14			
2844-0766		2					
2844-0767		1	16,0	—	90		25,0
2844-0768		2					
2844-0769		1	—	18			
2844-0771		2					
2844-0772		1	20,0	—	100	10	31,5
2844-0773		2					
2844-0774		1	—	22			
2844-0775		2					

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

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

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

Фрезы 2844-0774 ВК8 ГОСТ 18947—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.

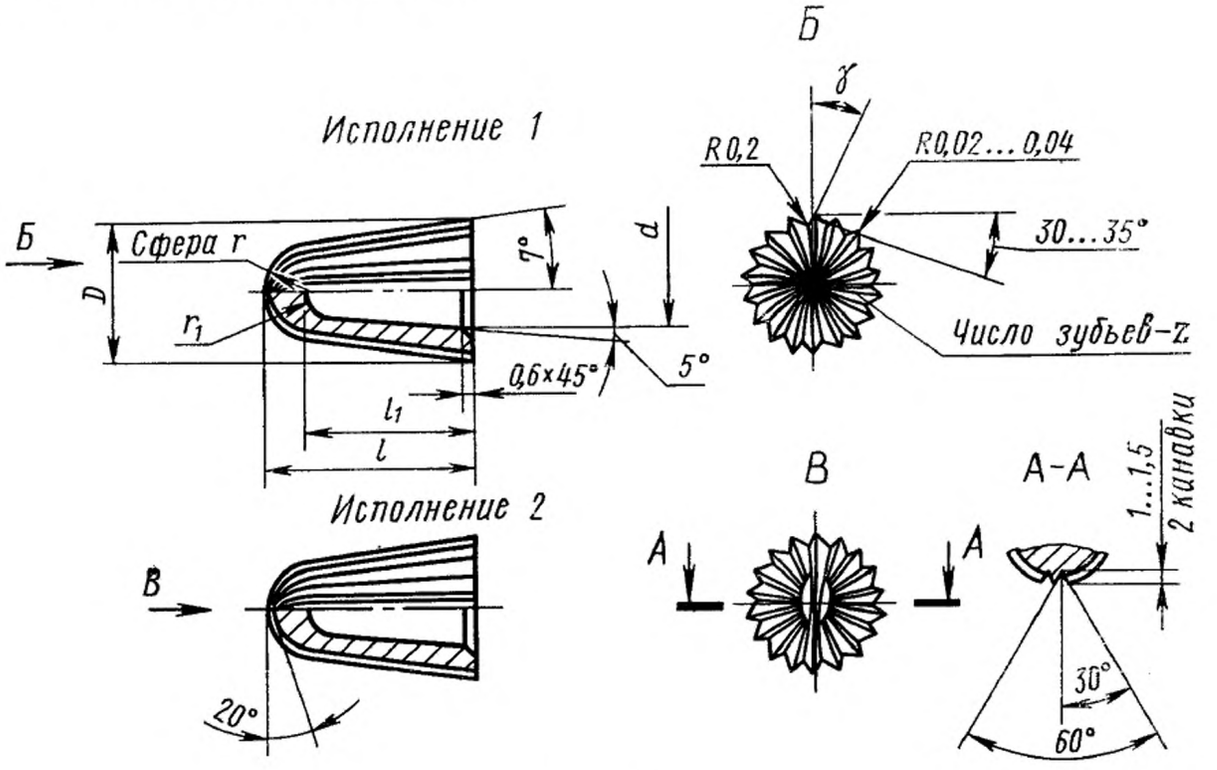
5. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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.



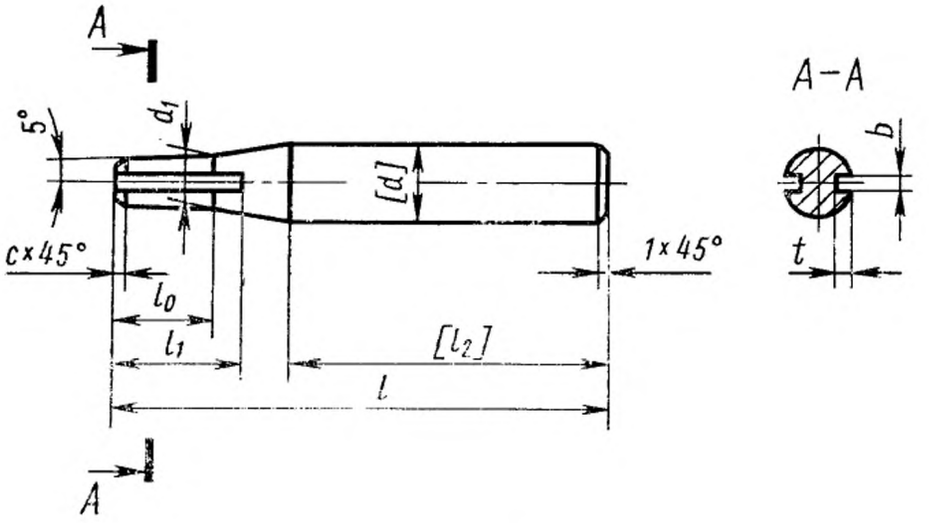
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	l_1 ±1	r	r_1	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд						
10,0	—	6,0	16,0	12,5	3,5	2,1	9
12,5	—	6,5	20,0	14,4	4,3		21
—	14	7,2		16,5	5,2	2,4	26
16,0	—	8,0	25,0	19,0	5,6	2,6	43
—	18	9,0		20,5	6,8	3,0	58
20,0	—	9,5	31,5	25,0	7,0	2,8	83
—	22	10,0		28,0	8,1		109

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	d_1 h12	l	l_0 Номин.	l_0 Пред. откл.	l_1	b	t	c	l_2
10,0	8	6,0	75,0	11,0	—0,2	15,0	0,6	0,3	0,6	50
12,5		6,5	74,0	14,0		18,0				
14,0		7,2	75,0	15,0		20,0				
16,0	10	8,0	82,5	17,5	—0,5	22,0	1,0	0,5	1,0	—
18,0		9,0	83,5	18,5		23,0				50
20,0		9,5	91,5	23,0		27,5				
22,0		10,0	94,5	26,0		30,0				—

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

gost.e-ecolog.ru