УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

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

ОКП 39 1850

ГОСТ 18946—73*

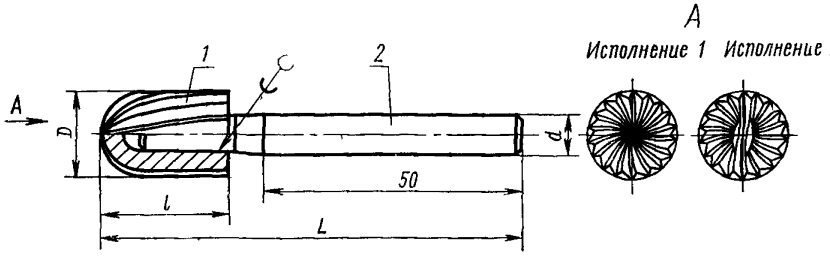
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1973 г. № 1557 срок введения установлен

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.



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	Применяемость	Исполнение	D		L	d	l
			1-й ряд	2-й ряд			
2844-0741		1	10,0	—	80	8	16,0
2844-0742		2					
2844-0743		1	12,5	—			20,0
2844-0744		2					
2844-0745		1	—	14			
2844-0746		2					
2844-0747		1	16,0	—	90		25,0
2844-0748		2					
2844-0749		1	—	18			
2844-0751		2					
2844-0752		1	20,0	—	100	10	31,5
2844-0753		2					
2844-0754		1	—	22			
2844-0755		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 2844-0754 ВК8 ГОСТ 18946—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.

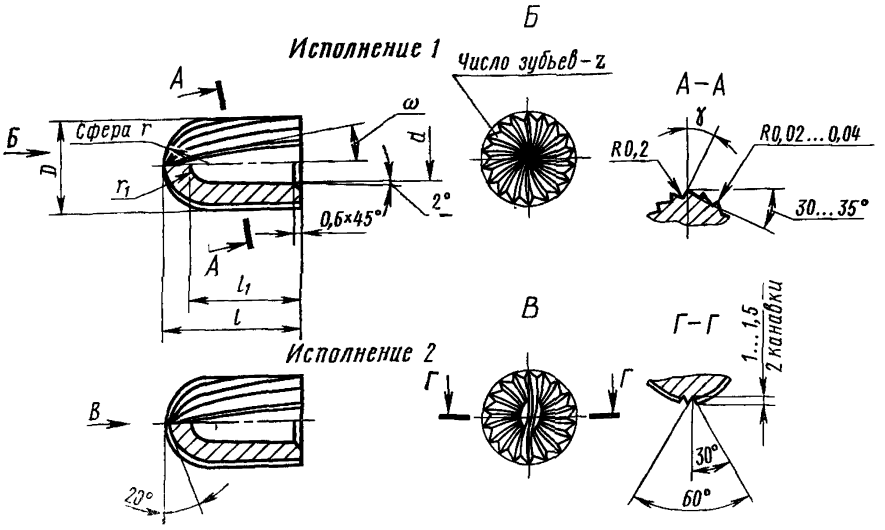
5. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРОНКИ И ОПРАВКИ

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



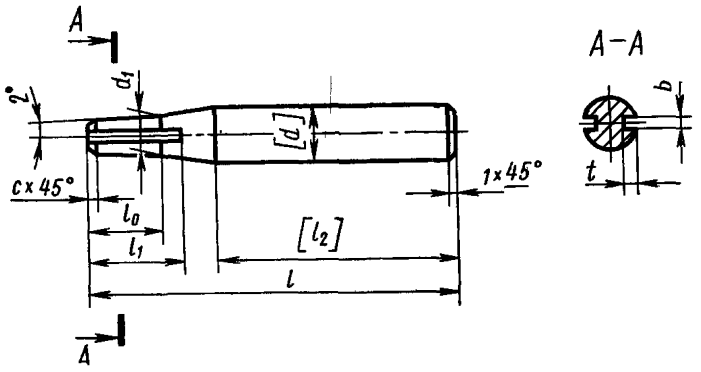
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	l_1 ±1	r	r_1	ω	Масса коронки для твердого сплава, марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд							
10,0	—	6,0	16,0	12,5	5,00	2,7	12°	13
12,5	—	6,5	20,0	14,4	6,25	2,8	15°	25
—	14	7,2		16,5	7,00	3,1	17°	38
16,0	—	8,0	25,0	19,0	8,00	3,5	20°	60
—	18	9,0		20,5	9,00	3,9	22°	84
20,0	—	9,5	31,5	25,0	10,00	4,0	24°	113
—	22	10,0		28,0	11,00	4,2	26°	141

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	74,5	10,5	−0,2	14,5	0,6	0,3	0,6	50
12,5		6,5	72,0	12,0		16,0				
14,0		7,2	74,0	14,0		18,0				—
16,0		8,0	81,5	16,5	−0,5	21,0				
18,0	10	9,0	83,0	18,0		22,0	1,0	0,5	1,0	50
20,0		9,5	91,0	22,5		27,0				
22,0		10,0	93,5	25,0		30,0				—

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru