УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 18944—73*

ОКП 39 1850

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

с 01.01.75

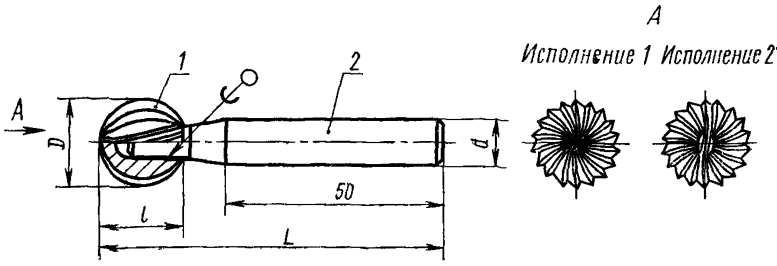
Проверен в 1984 г.

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.



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			
2844-0701		1	10,0	—	70	8	9,0
2844-0702		2					
2844-0703		1	12,5	—			10,8
2844-0704		2					
2844-0705		1	—	14			12,6
2844-0706		2					
2844-0707		1	16,0	—	80		14,4
2844-0708		2					
2844-0709		1	—	18		10	16,2
2844-0711		2					
2844-0712		1	20,0	—			18,0
2844-0713		2					
2844-0714		1	—	22			20,0
2844-0715		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 2844-0714 ВК8 ГОСТ 18944—73

3. Геометрические параметры, конструкции и размеры коронки (деталь *1*) и оправки (деталь *2*) указаны в приложении.

4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

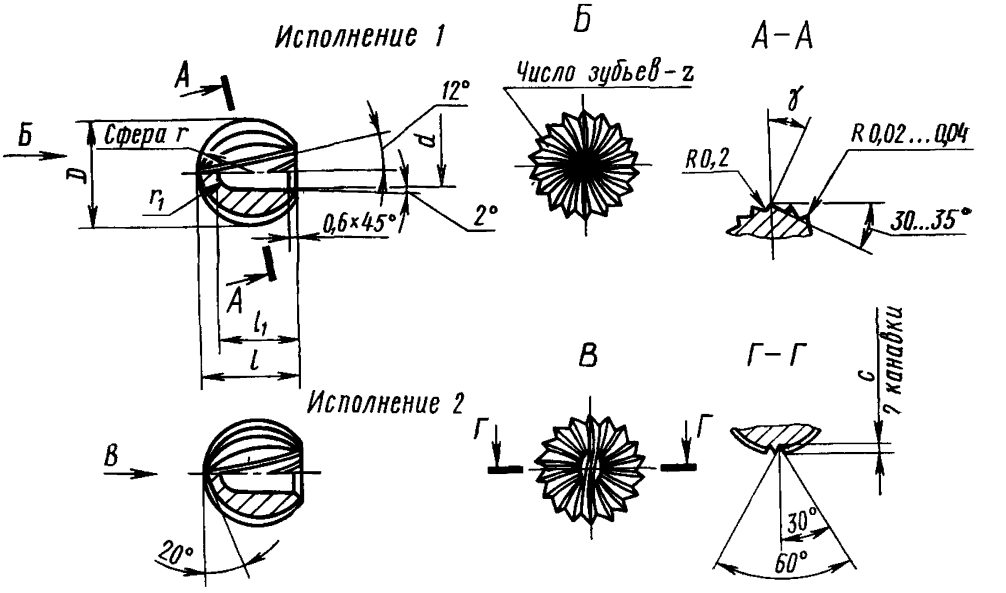
5. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ, КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ КОРОНКИ И ОПРАВКИ

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

2. Геометрические параметры должны соответствовать указанным на черт 1 и в табл 2.



Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

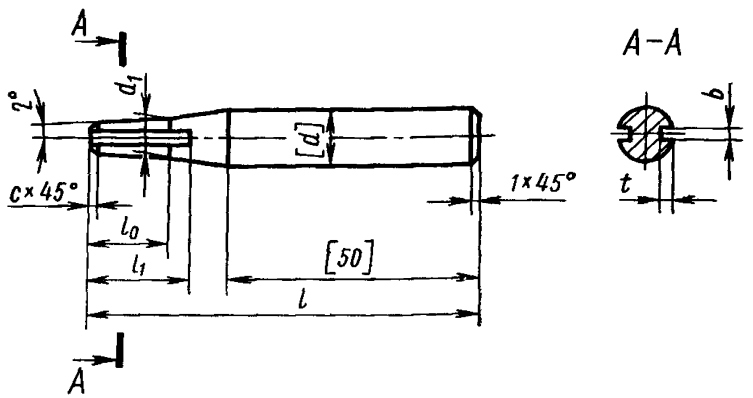
D		d	l	l_1 ±1	r	r_1	c	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд							
10,0	—	5,0	9,0	7,6	5,00	2,3	0,7	7
12,5	—	5,5	10,8	9,2	6,25	2,5		11
—	14	6,0	12,6	10,4	7,00	2,7	1,0	14
16,0	—	6,5	14,4	12,0	8,00	2,9		30
—	18	7,2	16,2	13,6	9,00	3,2		42
20,0	—		18,0	15,0	10,00			56
—	22	8,0	20,0	16,5	11,00	3,5		72

3. Число зубьев должно соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Обрабатываемый материал	γ	Вид обработки	Диаметр фрез D, мм						
			10	12,5	14	16	18	20	22
			Число зубьев—z						
Жаропрочные стали и сплавы, чугун и бронза	—25°	черновая	16; 18	18; 20	20	24			32
		чистовая	24; 26	24; 26	26	32			40
Сплавы на титановой основе	—10°	черновая	16	16	16	18			24
		чистовая	20	20	20	24			32

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



Черт. 2

мм

Таблица 3

D фрезы	d	d_1 h12	l	l_0		t_1	b	t	c
				Номин	Пред. откл.				
10,0	8	5,0	67,0	6,0	—0,2	9	0,6	0,3	0,6
12,5		5,5	66,0	7,0	—0,5	10	1,0	0,5	
14,0		6,0		8,0		12			
16,0		6,5	75,5	10,0		14			
18,0	10	7,2	75,0	11,5		16			1,0
20,0				13,0		18			
22,0		8,0	74,0	14,0		19			

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru