УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ 18942—73

Elongated carbide-tipped cylindrical end milling cutters for cutting hardworking steels and alloys. Design and dimensions

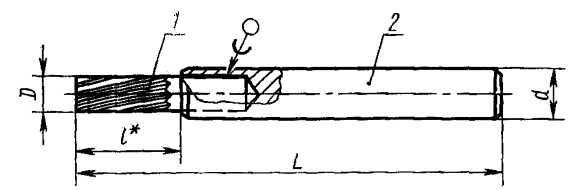
ОКП 39 1350

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.



* Размеры для справок.

1—фреза; *2*—оправка

мм

Обозначение фрез	Применяемость	*D*	*d*	*L*	*l*
2844-0681		4	6	70	16
2844-0682		6	8	100	20
2844-0683					
2844-0684		8	10	150	25
2844-0685					

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Переиздание. Август 1993 г.

gost.e-ecolog.ru

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=8$ мм, длиной $L=100$ мм из твердого сплава марки ВК8:

Фреза 2844-0684 ВК8 ГОСТ 18942—73

2. Конструкция и размеры фрез (деталь *1*) — по ГОСТ 18937—73.

3. Конструкция и размеры оправок (деталь *2*) — по приложению к ГОСТ 18939—73.

4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

gost.e-ecolog.ru