ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ С ЗАТЫЛОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18480—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914.2 : 674.05 : 006.354

Группа Г23
3224-0010

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ С ЗАТЫЛОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ

Конструкция и размеры

Relived woodworking cutters with rear teeth for rebating

ГОСТ 18480—73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 марта 1973 г. № 556 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на насадные затылованные цельные фрезы, предназначенные для обработки в древесине четверти и кромки типа К-2 по ГОСТ 9330—76 на четырехсторонних строгальных станках, поточных и автоматических линиях.

1.1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

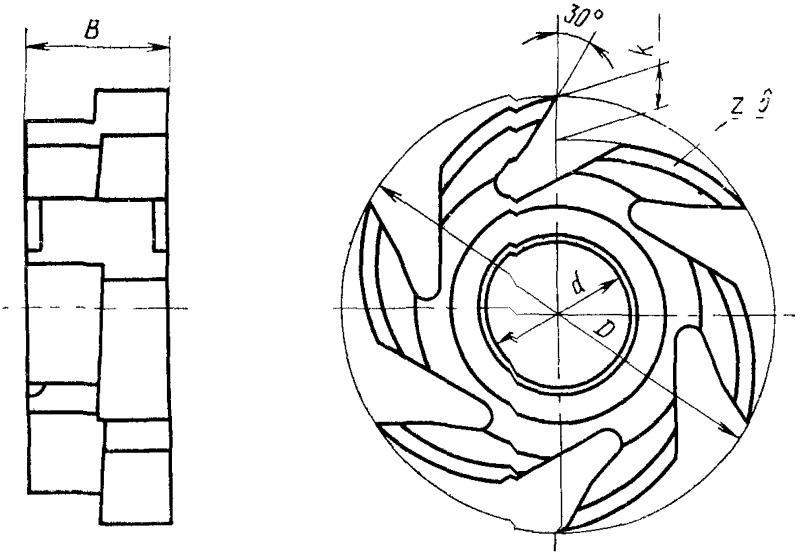
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

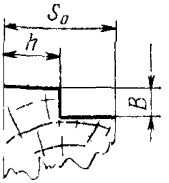
★

* *Переиздание (июнь 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 4—1980 г.)*

© Издательство стандартов, 1981



Профиль обрабатываемой детали



Примечание. Допускается изготовление фрез для обработки профилей с односторонней и двухсторонней фасками

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение фрезы	Применяемость	Размеры фрезы				Размеры профиля обрабатываемой детали (тип К-2)		
		D	d	B	k	s_0	b	h
3224-0011		160	40	32	15	12—15	6	5,5—7,0
3224-0012				40		16—20	8	7,5—9,5
3224-0019							14	
3224-0013				50		21—30	10	10,0—14,5
3224-0014				60		32—40	16	15,5—19,5
3224-0015		180	60	32	16	12—15	6	5,5—7,0
3224-0016				40		16—20	8	7,5—9,5
3224-0020							14	
3224-0017				50		21—30	10	10,0—14,5
3224-0018				60		32—40	16	15,5—19

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=160$ мм, шириной $B=40$ мм для обработки четверти глубиной $b=8$ мм:

Фреза 3224-0012 ГОСТ 18480—73

1.2. Конструкция и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении.

1.3 Технические условия — по ГОСТ 22749—77.

1.4. Стойкость фрез между переточками, при соблюдении условий эксплуатации, указанных в ГОСТ 22749—77 (разд. 3), должна быть не менее 4 ч.

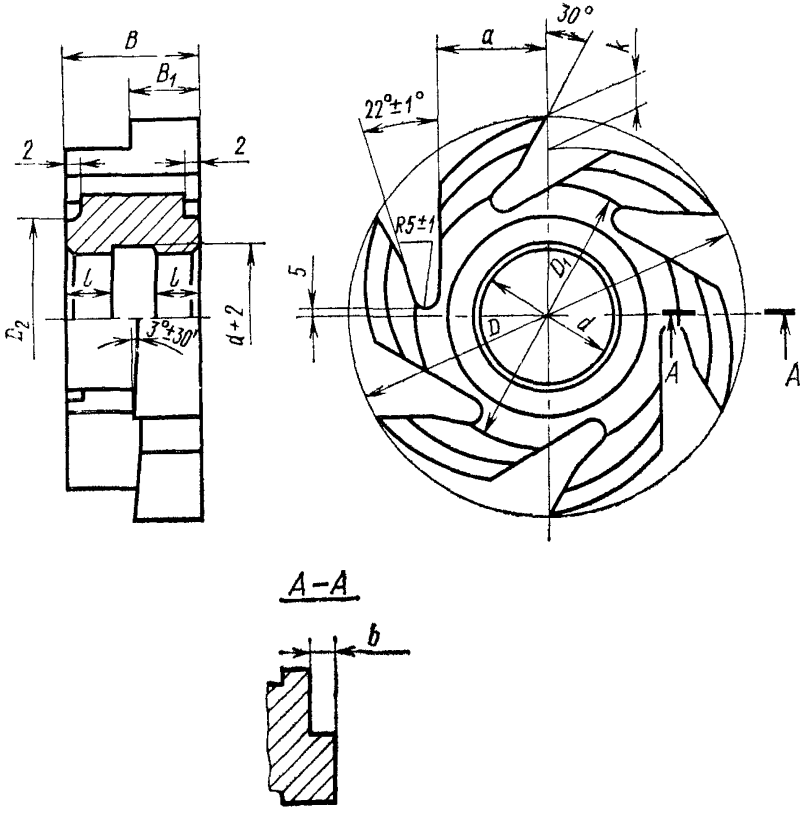
1.3, 1.4. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Разд. 2—6. (Исключены, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

1. Конструкция и геометрические параметры фрез приведены на чертеже и в таблице.



мм

D	d	B	D_1	D	B_1	l	a	h (пред откл ±0,1)	k
160	40	32	110	60	18	11	42	5,32	15
		40	100		22	13		7,06	
								12,18	
		50	110		27	15		8,79	
		60	100		32	18		13,83	
180	60	32	125	80	18	—	50	5,36	16
		40	120		22	—		7,12	
						—		12,32	
		50			27	18		8,87	
		66	115		32	20		14,00	

2 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм № 1)

3 Острые углы в нерабочих технологических местах должны быть скруглены

Величины радиусов скругления и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4 Допускается изготовление фрез шириной более 40 мм с торцами, утопленными на величину не более 1 6 ширины фрезы с каждой стороны

Редактор *М В Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В А. Ряукайте*

Сдано в наб 23 09 80 Подп в печ 08 01 81 0 5 п л 0,29 уч изд л Тир 6000 Цена 3 коп.

Издательство стандартов Москва Д 557 Новопресненский пер д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул Миндауго, 12 14 Зак 4829

gost.e-ecolog.ru