

---

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ  
ЭЛЛИПСОВИДНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ КОРОНКАМИ  
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА,  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ  
И СПЛАВОВ****ГОСТ  
18945—73\*****Конструкция и размеры**Spherical ellipsoidal end milling cutters with carbide  
bits for cutting hardworking steels and alloys.

Design and dimensions

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.

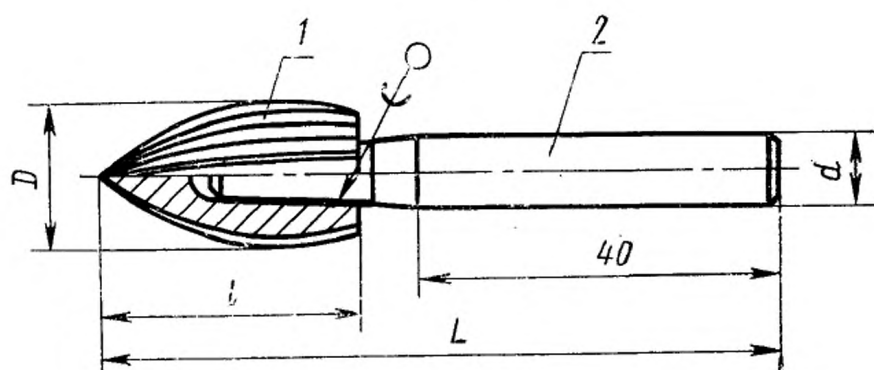
1. Фрезы должны изготавливаться двух исполнений:
  - 1 — фрезы обычного исполнения;
  - 2 — фрезы с торцовым зубом.
2. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

---

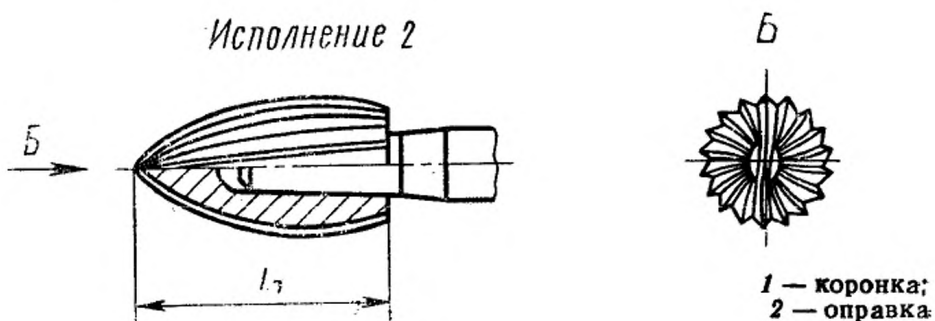
**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (Август 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным  
в августе 1979 г. (ИУС 9—79).

Исполнение 1



Исполнение 2



мм

Обозначение фрез	Применяе мость	Исполнение	D		L	d	l	l <sub>1</sub>
			1-й ряд	2-й ряд				
2844-0721		1	10,0	—	80	8	20,0	19,0
2844-0722		2						
2844-0723		1	12,5	—			25,0	23,5
2844-0724		2						
2844-0725		1	—	14	90		31,5	30,0
2844-0726		2						
2844-0727		1	16,0	—			36,0	34,5
2844-0728		2						
2844-0729		1	—	18	100	10	40,0	38,0
2844-0731		2						
2844-0732		1	20,0	—				
2844-0733		2						
2844-0734		1	—	22				
2844-0735		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 2844-0734 ВК8 ГОСТ 18945—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.

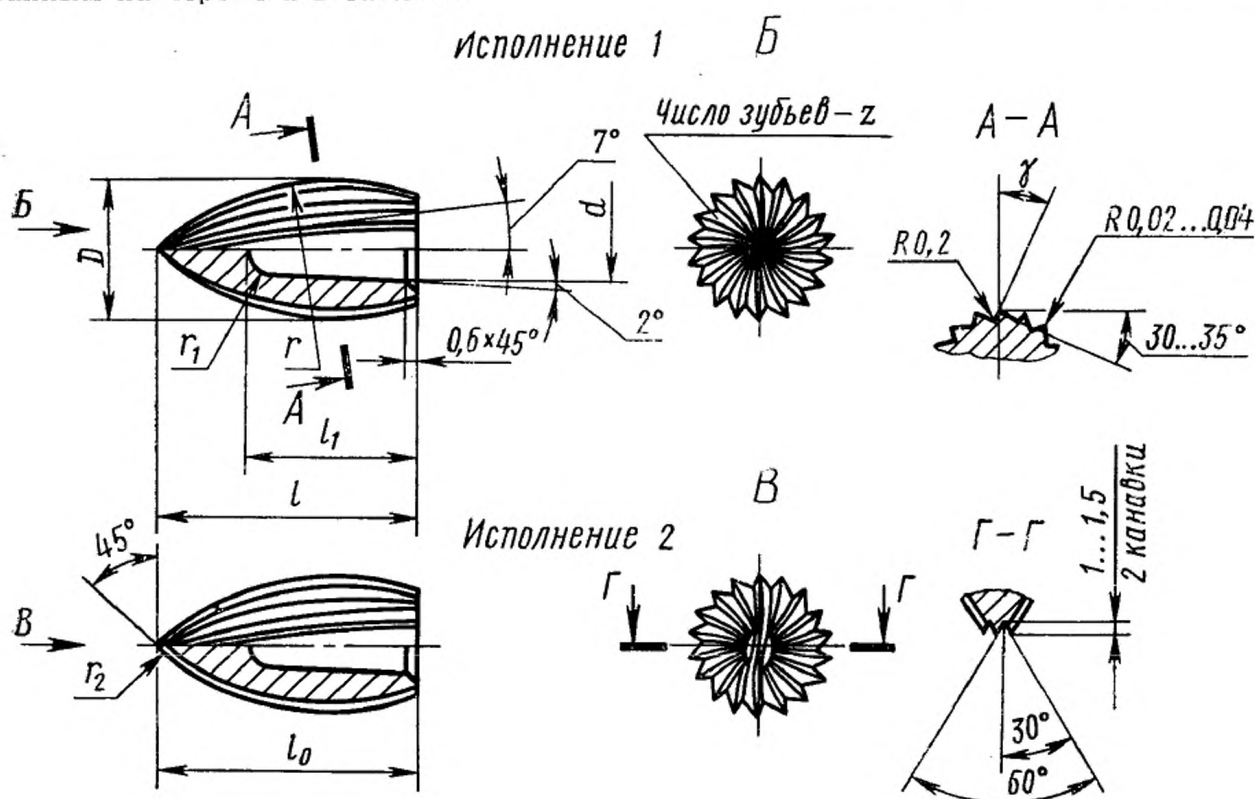
5. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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.



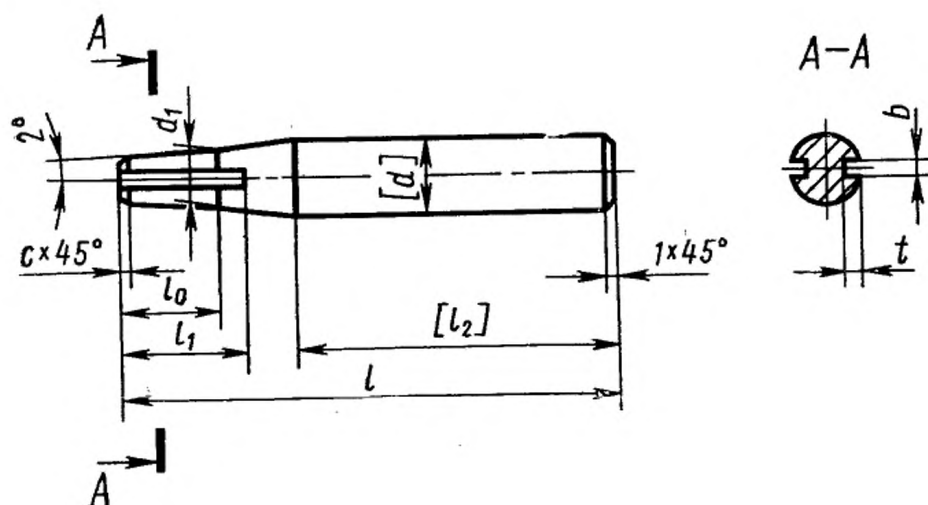
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	l <sub>0</sub>	l <sub>1</sub> ±1	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд								
10,0	—	6,0	20,0	19,0	12,5	20	2,7	2,0	14
12,5	—	6,5	25,0	23,5	14,4	25	2,8	2,5	25
—	14	7,2			16,5	28	3,1	3,0	36
16,0	—	8,0	31,5	30,0	19,0	32	3,5		60
—	18	9,0	36,0	34,5	22,5	36	3,8	3,5	76
20,0	—	9,5	40,0	38,0	25,0	40	4,0		110
—	22	10,0			28,0	44	4,2	4,0	147

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 h9	d <sub>1</sub> h12	l		l <sub>0</sub>		l <sub>1</sub>	b	t	c	l <sub>2</sub>
			Исполнение		Номин.	Пред. откл.					
			1	2							
10,0	8	6,0	70,5	71,5	10,5	—0,2	14,5	0,6	0,3	0,6	40
12,5		6,5	67,0	68,5	12,0		16,0				
14,0		7,2	69,0	70,5	14,0		18,0				
16,0		8,0	75,0	76,5	16,5		21,0				
18,0	10	9,0	74,0	75,5	20,0	—0,5	24,0	1,0	0,5	1,0	40
20,0		9,5	82,5	84,5	22,5		27,0				
22,0		10,0	85,0	87,0	25,0		30,0				

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).