

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ  
ГРУШЕВИДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
УДЛИНЕННЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ  
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ  
18939—73\***

Elongated carbide-tipped spherical bulb-type and milling  
cutters for cutting hardworking steels and alloys.  
Design and dimensions

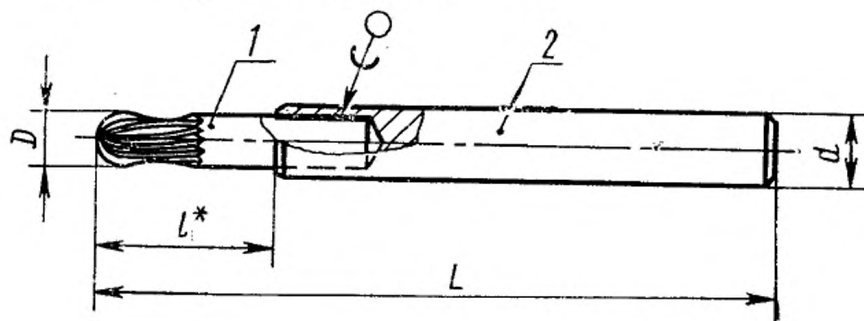
ОКП 39 1850

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. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размеры для справок.

1—фреза; 2—оправка

мм

| Обозначение<br>фрез | Применяе-<br>мость | $D$ | $d$ | $L$ | $l$ |
|---------------------|--------------------|-----|-----|-----|-----|
| 2844-0651           |                    | 4   | 6   | 70  | 16  |
| 2844-0652           |                    | 6   | 8   |     | 20  |
| 2844-0653           |                    |     |     | 100 |     |
| 2844-0654           |                    | 8   | 10  |     | 25  |
| 2844-0655           |                    |     |     | 150 |     |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

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

*Фреза 2844-0654 ВК8 ГОСТ 18939—73*

2. Конструкция и размеры фрез (деталь 1) — по ГОСТ 18934—73.

3. Конструкция и размеры оправок (деталь 2) указаны в приложении.

4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

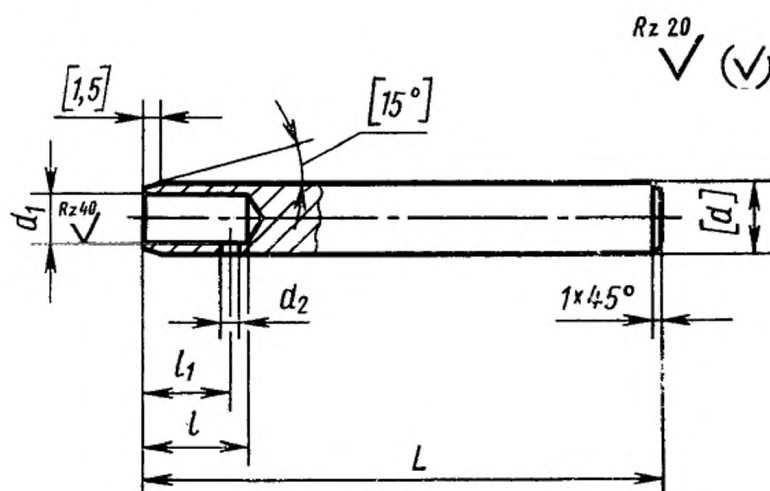
5. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

### КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

1. Конструкция и размеры оправок (деталь 2) должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

| $D$<br>фрезы | $d$ | $L$ | $d_1$<br>H11 | $d_2$ | $l$ | $l_1$ |
|--------------|-----|-----|--------------|-------|-----|-------|
| 4            | 6   | 54  | 4,1          | 1,0   | 9   | 7     |
| 6            | 8   | 50  | 6,1          | 1,5   | 12  | 10    |
|              |     | 80  |              |       |     |       |
| 8            | 10  | 75  | 8,1          | 2,0   | 15  | 12    |
|              |     | 125 |              |       |     |       |

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).