

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРОЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВГОСТ
18936—73

Конструкция и размеры

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

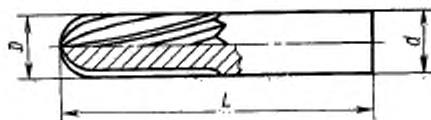
ОКП 39 1850

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.



мм				
Обозначение фрез	Приме- няемость	D	L	d
2844-0621		4	25	4
2844-0622		6	32	6
2844-0623		8	40	8

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

Фреза 2844-0623 ВК8 ГОСТ 18936—73

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



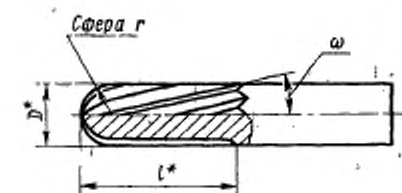
Переиздание. Август 1993 г.

2. Конструктивные элементы фрез указаны в приложении.
3. Геометрические параметры и число зубьев фрез — по приложению к ГОСТ 18934—73.
4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.
5. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФРЕЗ

и. Конструктивные элементы и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок

Размеры в мм

D	t	r	ω	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г
4	10	2	5°	4,4
6	16	3	7°	12,5
8	20	4	10°	26,3