

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВ

ГОСТ

Конструкция и размеры

18937-73

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

Design and dimensions

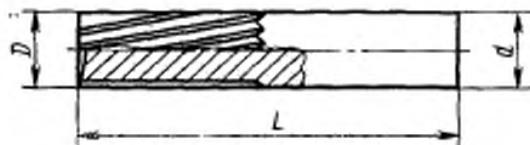
ОКП 39 4850

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 фрезы	Примени-мость	D	L	d
2844-0631		4	25	4
2844-0632		6	32	6
2844-0633		8	40	8

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

Фреза 2844-0633 ВК8 ГОСТ 18937-73

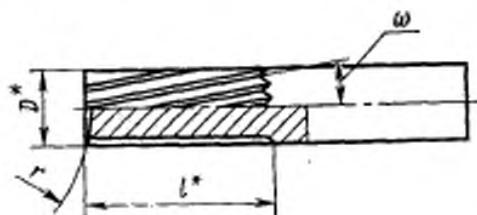


2. Конструктивные элементы фрезы указаны в приложении.
3. Геометрические параметры и число зубьев фрез — по приложению к ГОСТ 18934-73.
4. Технические требования — по ГОСТ 18949-73.
5. Центральное отверстие формы А — по ГОСТ 14034-74.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФРЕЗ

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



* Размеры для справок.

Размеры в мм

<i>D</i>	<i>l</i>	<i>r</i>	<i>ω</i>	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК6, г
4	10	8,5	5°	4,6
6	16	14,5	7°	12,9
8	20	21,0	10°	27,0