

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ,
ОСНАЩЕННЫЕ КОРОНКАМИ ИЗ ТВЕРДОГО
СПЛАВА, ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cylindrical end milling cutters with carbide
bits for cutting hardworking steels and alloys.
Design and dimensions

ОКП 39 4850

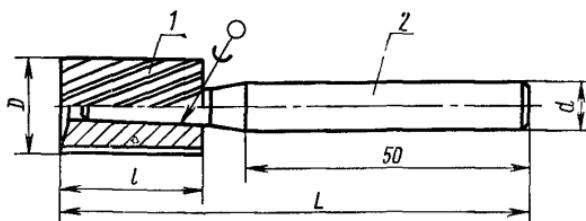
ГОСТ
18948—73*

с 01.01.75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1973 г. № 1557 срок введения установлен

Проверен в 1984 г.

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



1—коронка, 2—оправка

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

ММ

Обозначение фрез	Применяе-мость	<i>D</i>		<i>L</i>	<i>d</i>	<i>l</i>
		1-й ряд	2-й ряд			
2844-0781		10,0	—			16,0
2844-0782		12,5	—	80	8	20,0
2844-0783		—	14			
2844-0784		16,0	—			25,0
2844-0785		—	18			
2844-0786		20,0	—		110	
2844-0787		—	22	100		31,5

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=22$ мм из твердого сплава марки ВК8:

Фреза 2844-0787 ВК8 ГОСТ 18948—73

2. Конструкции и размеры коронки (деталь 1) и оправки (деталь 2) указаны в приложении.

3. Геометрические параметры коронки (деталь 1) — по приложению к ГОСТ 18944—73.

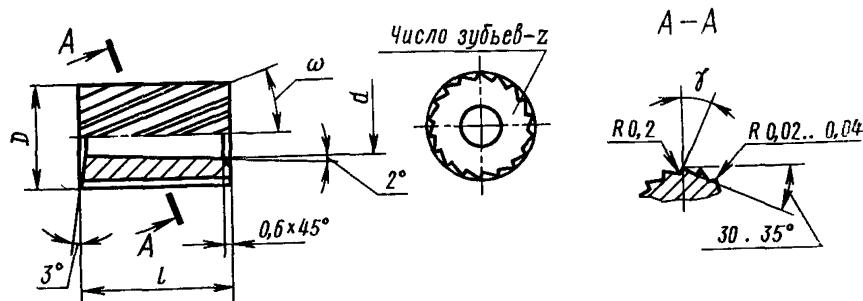
4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

5. 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

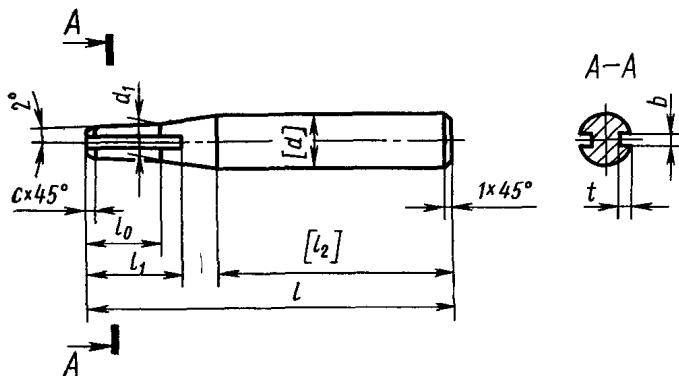
Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	ω	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1 й ряд	2 й ряд				
10,0	—	6,0	16,0	12°	15
12,5	—	6,5	20,0	15°	28
—	14	7,2		17°	43
16,0	—	8,0	25,0	20°	72
—	18	9,0		22°	90
20,0	—	9,5	31,5	24°	121
—	22	10,0		26°	156

2 Допускается изготовление коронок с глухим отверстием. Размеры отверстия l_1 и r_1 — по приложению к ГОСТ 18946—73

3 Конструкция и размеры оправки (деталь 2) должны соответствовать указанным на черт 2 и в табл 2.



Черт 2

Т а б л и ц а 2

D фрезы	d_{h9}	d_{h12}	l	l_0		l ₁	b	t	c	l ₂
				Номин.	Пред откл					
10,0	8	6,0	78,0	14		18		0,6	0,3	
12,5		6,5	77,0	17	-0,2	21			0,6	50
14,0		7,2	78,0	18		24				
16,0		8,0								
18,0		9,0	88,0	23		27		1,0	0,5	
20,0		9,5			-0,5		33		1,0	50
22,0		10,0	98,5	30			36			

П р и м е ч а н и е Обработку по размерам в квадратных скобках производить после лайки коронки

(Измененная редакция, Изм. № 1).