ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ И КОНИЧЕСКИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

ГОСТ 18934-73—ГОСТ 18949-73

Издание официальное

БЗ 8—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.914.22.025.7:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ГРУШЕВИДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ 18934—73

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

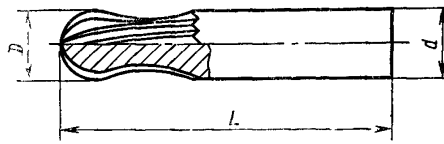
ОКП 39 1850

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	Применяемость	D	L	d
2844-0601		4	25	4
2844-0602		6	32	6
2844-0603		8	40	8

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

Фреза 2844-0603 ВК8 ГОСТ 18934—73

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Август 1993 г.

© Издательство стандартов, 1993

2. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

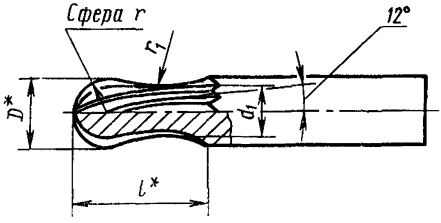
3. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

1. Конструктивные элементы и размеры фрез должны соответствовать указанным на черт 1 и в табл. 1.



* Размеры для справок.

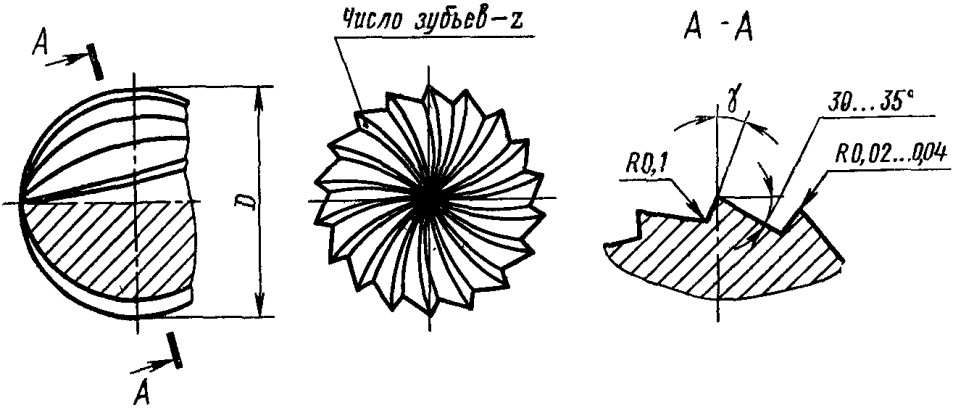
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

D	d_1	l	r	r_1	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г
4	3,5	6,3	2	8	4,6
6	5,0	12,0	3	12	11,0
8	6,0	16,0	4	16	23,0

2. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 2 и табл 2.



Черт. 2

Таблица 2

Обрабатываемый материал	γ	Вид обработки	Диаметр фрез D, мм		
			4	6	8
			Число зубьев z		
Жаропрочные стали и сплавы, чугун и бронза	—25°	черновая	12	12	16; 18
		чистовая	16	20	24; 26
Сплавы на титановой основе	—10°	черновая	8	10	16
		чистовая	12	16	20