



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ
НАСАДНЫЕ С ЗАТЫЛОВАННЫМИ
ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18480—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

УДК 621.914.2 : 674.05 : 006.354

Группа Г23
3224-0010

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ
С ЗАТЫЛОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ

Конструкция и размеры

Relived woodworking cutters with rear teeth
for rebating

ГОСТ

18480-73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССРР
от 9 марта 1973 г. № 556 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на насадные затылованные цельные фрезы, предназначенные для обработки в древесине четверти и кромки типа К-2 по ГОСТ 9330—76 на четырехсторонних строгальных станках, поточных и автоматических линиях.

1.1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

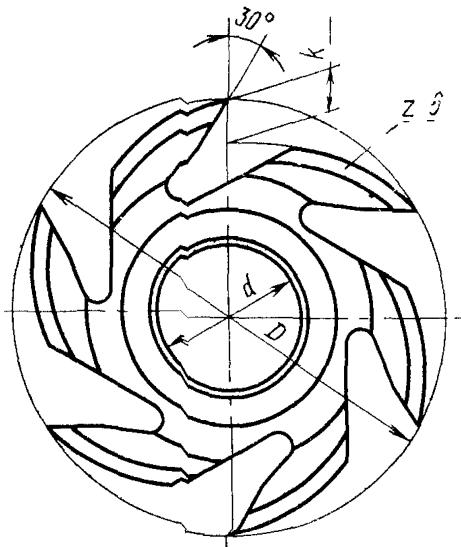
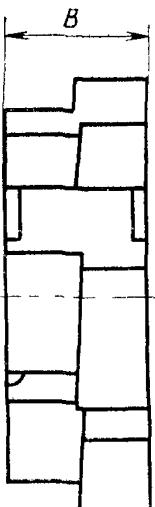
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

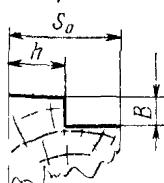


* Переиздание (июнь 1980 г.) с изменением № 1,
утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 4-1980 г.)

© Издательство стандартов, 1981



Профиль обрабатываемой детали



Примечание Допускается изготовление фрез для обработки профилей с односторонней и двухсторонней фасками

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение фрезы	Гриме-няемость	Размеры фрезы				Размеры профиля обраба-тываемой детали (тип К-2)		
		D	d	B	k	s _a	b	h
3224-0011				32		12—15	6	5,5—7,0
3224-0012				40		16—20	8	
3224-0019		160	40		15	14		7,5—9,5
3224-0013				50		21—30	10	10,0—14,5
3224-0014				60		32—40	16	15,5—19,5
3224-0015				32		12—15	6	5,5—7,0
3224-0016							8	
3224-0020		180	60	40		16—20	14	7,5—9,5
3224-0017				50		21—30	10	10,0—14,5
3224-0018				60		32—40	16	15,5—19

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=160$ мм, шириной $B=40$ мм для обработки четверти глубиной $b=8$ мм:

Фреза 3224-0012 ГОСТ 18480—73

1.2. Конструкция и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении.

1.3 Технические условия — по ГОСТ 22749—77.

1.4. Стойкость фрез между переточками, при соблюдении условий эксплуатации, указанных в ГОСТ 22749—77 (разд. 3), должна быть не менее 4 ч.

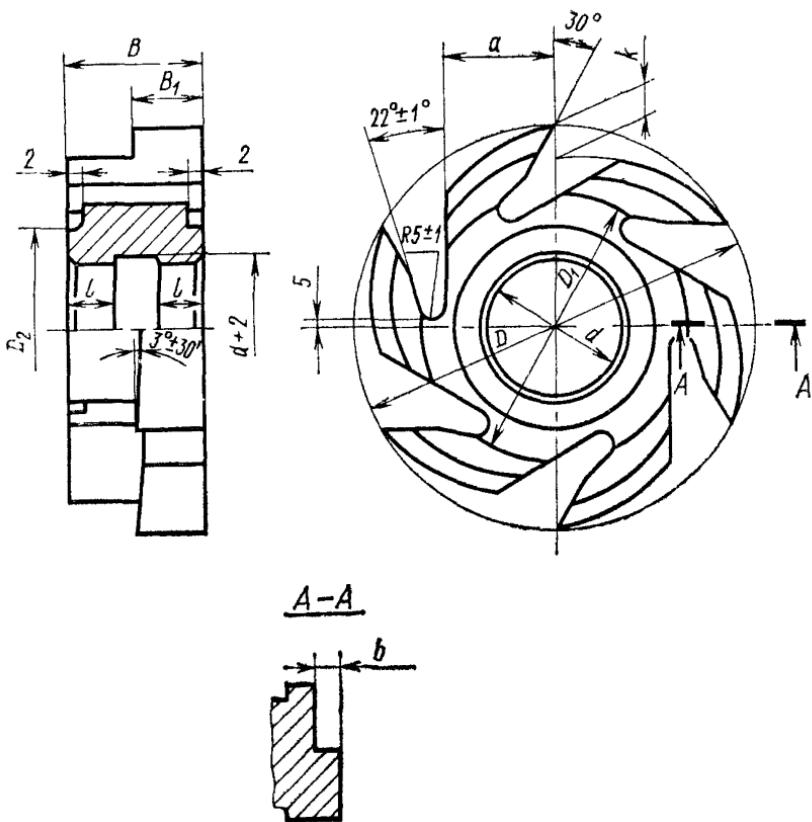
1.3, 1.4. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Разд. 2—6. (Исключены, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

1. Конструкция и геометрические параметры фрез приведены на чертеже и в таблице.



мм									
<i>D</i>	<i>d</i>	<i>B</i>	<i>D₁</i>	<i>D</i>	<i>B₁</i>	<i>l</i>	<i>a</i>	<i>h</i> (пред откл $\pm 0,1$)	<i>k</i>
160	40	32	110		18	11		5,32	
		40			22	13	42	7,06	
		100	60					12,18	15
		50	110		27	15		8,79	
		60	100		32	18		13,83	
		32			18	—		5,36	
180	60	125						7,12	
		40	80	22		—	50	12,32	16
		120			27	18		8,87	
		50			32	20		14,00	
		60	115						

2 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий $H14$, в зазор $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм № 1)

3 Острые углы в нерабочих технологических местах должны быть скруглены.

Величины радиусов скругления и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4 Допускается изготовление фрез шириной более 40 мм с торцами, утопленными на величину не более 1/6 ширины фрезы с каждой стороны

Редактор М. В. Глушкова
 Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн
 Корректор В. А. Ряукайте

Сдано в наб 23.09.80 Подп. в печ 08.04.81 05 и л 0,29 уч изд л Тир 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва Д 557 Новопресненский пер д 3
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул Миндауго, 12/14 Зак 4829