

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРОЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Elongated carbide-tipped spherical cylindrical
end milling
cutters for cutting hardworking steels and alloys
Design and dimensionsГОСТ
18941—73

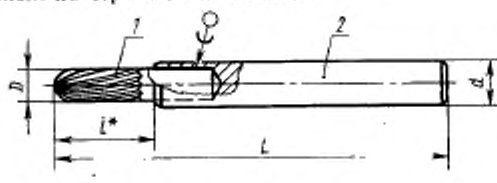
ОКП 39 1850

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.

* Размеры для справок.
1—фреза, 2—оправка

мм

Обозначение фрез	Примени- мость	D	d	L	l
2844-0671		4	6	70	16
2844-0672		6	8		20
2844-0673				100	
2844-0674		8	10		25
2844-0675				150	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Август 1993 г.

Пример условного обозначения фрезы диаметром $D=8$ мм, длиной $L=100$ мм из твердого сплава марки ВК8:

Фреза 2844-0674 ВК8 ГОСТ 18941—73

2. Конструкция и размеры фрез (деталь 1) — по ГОСТ 18936—73.

3. Конструкция и размеры оправок (деталь 2) — по приложению к ГОСТ 18939—73.

4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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