



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

W

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.

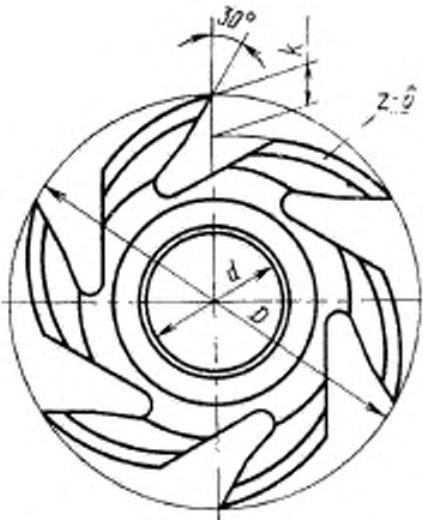
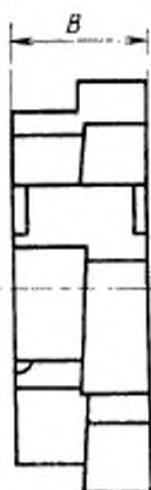
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

силы ограничение
срок действия 18480

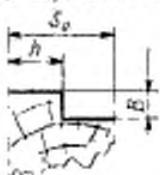
Настоящий стандарт распространяется на насадные затылованные цельные фрезы, предназначенные для обработки в древесине четверти и кромки типа К-2 по ГОСТ 9330-76 на четырехсторонних строгальных станках, поточных и автоматических линиях.

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





Профиль обрабатываемой детали



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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение фрезы	Применимость	Размеры фрезы				Размеры профиля обрабатываемой детали (тип К-2)		
		D	a	B	k	s _e	b	h
3224-0011				32		12-15	6	5,5-7,0
3224-0012							8	
3224-0019		160	40	40	15	16-20	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	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.

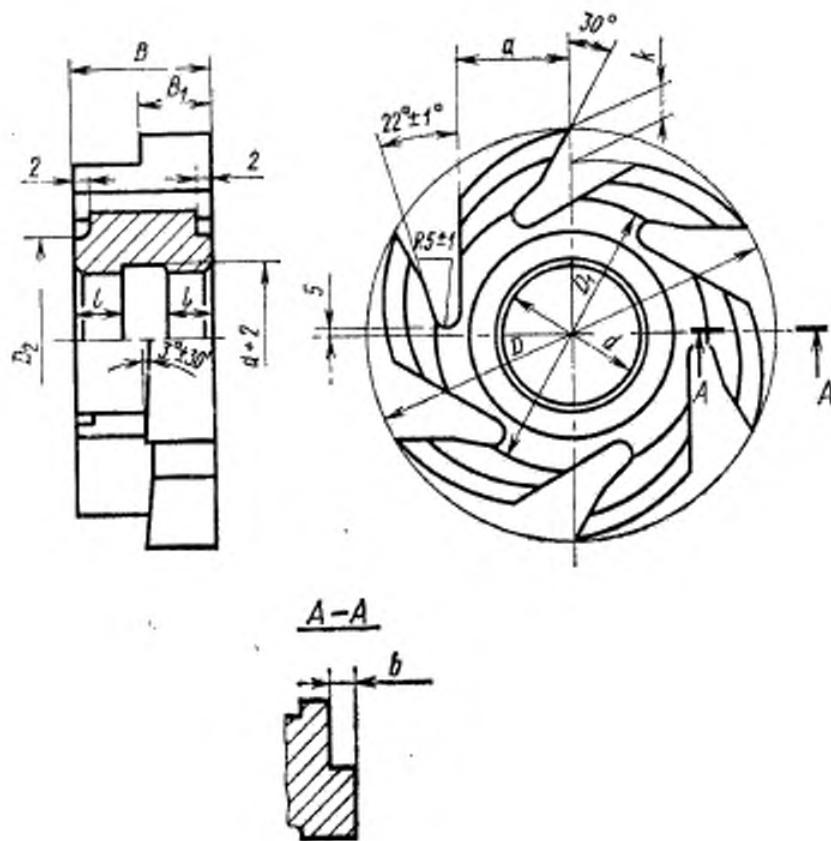
1.4. Стойкость фрез между переточками, при соблюдении условий эксплуатации, указанных в ГОСТ 22749—77 (разд. 3), должна быть не менее 4 ч.

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

Разд. 2—6. (Исключены, Изм. № 1).

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>D₂</i>	<i>B₁</i>	<i>I</i>	<i>a</i>	<i>h</i> (пред. откл. $\pm 0,1$)
160	40	32	110	60	18	11	42	5,32
		40	100		22	13		7,06
		50	110		27	15		12,18
		60	100		32	18		8,79
		32	125		18	—		13,83
		40	—		—	—		5,36
180	60	50	120	80	22	—	50	7,12
		60	115		27	18		12,32
		32	—		32	20		8,87
		40	—		—	—		14,00

2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий $H14$, валов $h14$, 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*