

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ  
И СПЛАВОВ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**18938—73**

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

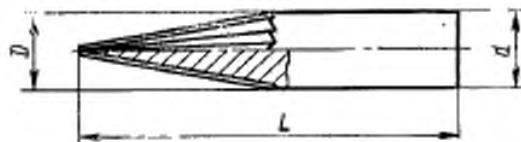
ОКП 39.1850

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	Применение- мость	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i>
2844-0641		4	25	4
2844-0642		6	32	6
2844-0643		8	40	8

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

**Фрезы 2844-0643 ВК8 ГОСТ 18938—73**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



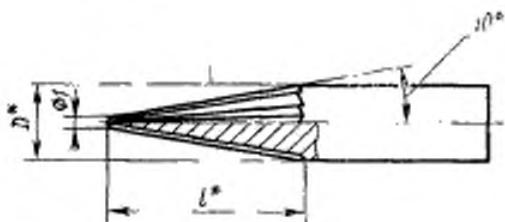
Переиздание. Август 1993 г.

2. Конструктивные элементы фрез указаны в приложении.
3. Геометрические параметры и число зубьев фрез — по приложению к ГОСТ 18934—73.
4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.
5. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФРЕЗ**

1 Конструктивные элементы и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице



\* Размеры для справок.

Размеры в мм

D	l	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г
4	8	4,6
6	14	9,5
8	20	20,3