

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРОЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВГОСТ
18941—73

Конструкция и размеры

Elongated carbide-tipped spherical cylindrical
end milling
cutters for cutting hardworking steels and alloys
Design and dimensions

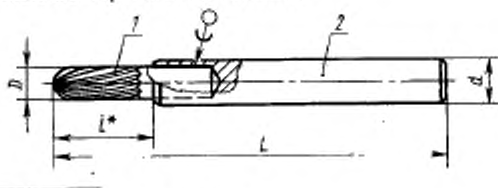
ОКП 39 1850

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.

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

мм

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

Надпись 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.