

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ,  
ОСНАЩЕННЫЕ КОРОНКАМИ ИЗ ТВЕРДОГО  
СПЛАВА, ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ  
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

Cylindrical end milling cutters with carbide  
bits for cutting hardworking steels and alloys.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
18948—73\***

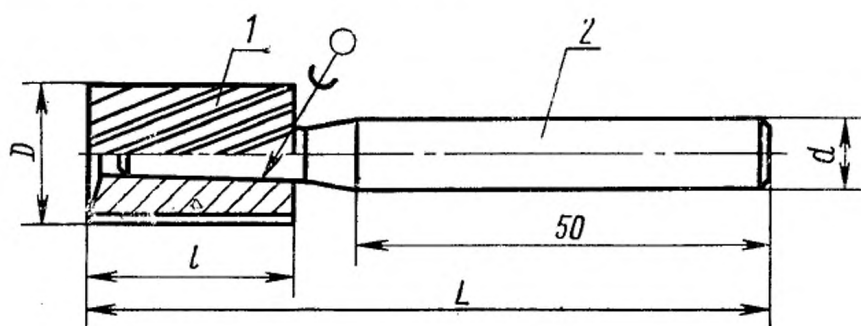
ОКП 39 1850

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.



1—коронка; 2—оправка

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (Август 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1979 г. (ИУС 9—79).

мм						
Обозначение фрез	Примяняемость	D		L	d	l
		1-й ряд	2-й ряд			
2844-0781		10,0	—	80	8	16,0
2844-0782		12,5	—			20,0
2844-0783		—	14			25,0
2844-0784		16,0	—	90		31,5
2844-0785		—	18			
2844-0786		20,0	—	100	10	31,5
2844-0787		—	22			

Примечание. Фрезы по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=22$  мм из твердого сплава марки ВК8:

*Фреза 2844-0787 ВК8 ГОСТ 18948—73*

2. Конструкции и размеры коронки (деталь 1) и оправки (деталь 2) указаны в приложении.

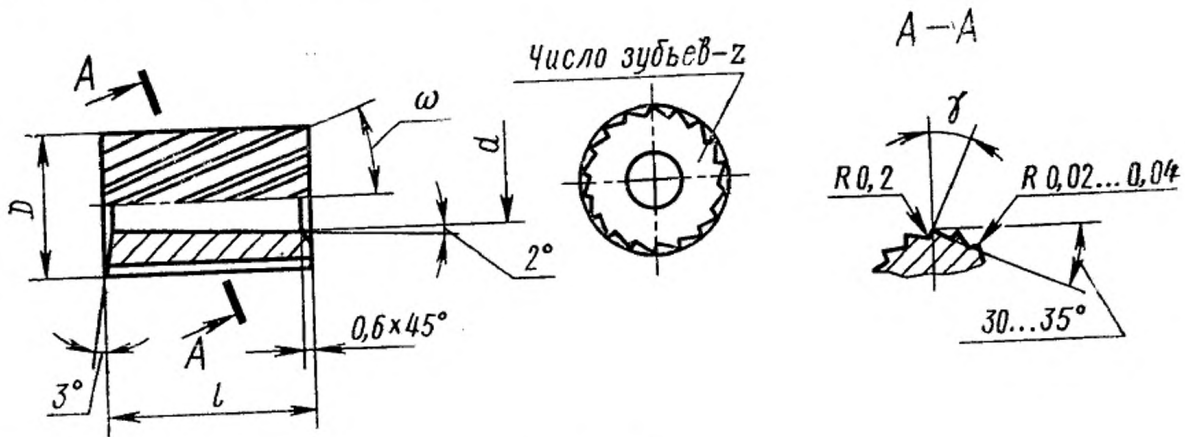
3. Геометрические параметры коронки (деталь 1) — по приложению к ГОСТ 18944—73.

4. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРОНКИ И ОПРАВКИ

1. Конструкция и размеры коронки (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

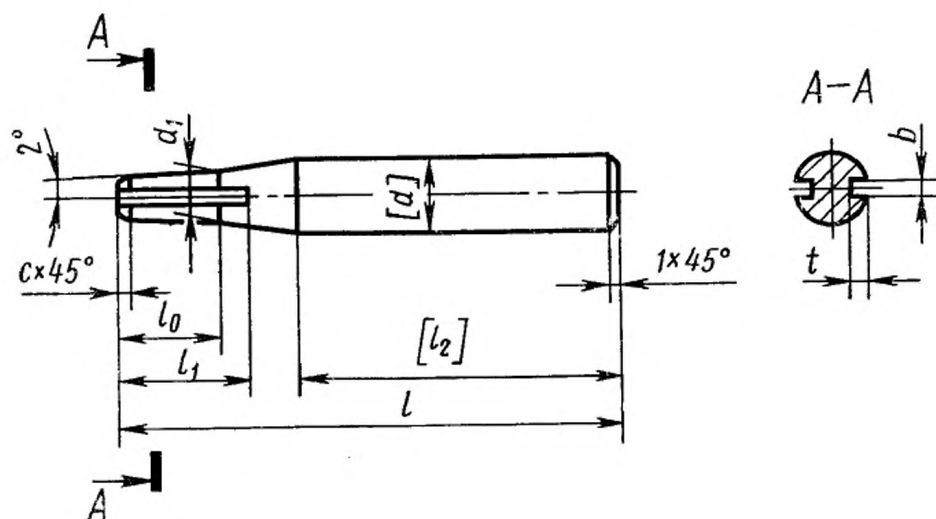
Таблица 1

Размеры в мм

D		d	l	ω	Масса коронки для твердого сплава марки ВК8, г
1-й ряд	2-й ряд				
10,0	—	6,0	16,0	12°	15
12,5	—	6,5	20,0	15°	28
—	14	7,2		17°	43
16,0	—	8,0	25,0	20°	72
—	18	9,0		22°	90
20,0	—	9,5	31,5	24°	121
—	22	10,0		26°	156

2. Допускается изготовление коронок с глухим отверстием. Размеры отверстия  $l_1$  и  $r_1$  — по приложению к ГОСТ 18946—73.

3. Конструкция и размеры оправки (деталь 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

D Фрезы	d h9	d <sub>1</sub> h12	l	l <sub>0</sub>		l <sub>1</sub>	b	t	c	l <sub>2</sub>	
				Номин.	Пред. откл.						
10,0	8	6,0	78,0	14		18	0,6	0,3	0,6	50	
12,5		6,5	77,0	17	-0,2	21					
14,0		7,2	78,0	18		24					
16,0		8,0	88,0	23		27					
18,0	10	9,0	98,5	30	-0,5	33	1,0	0,5	1,0	50	
20,0		9,5									33
22,0		10,0									36

Примечание. Обработку по размерам в квадратных скобках производить после пайки коронки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).