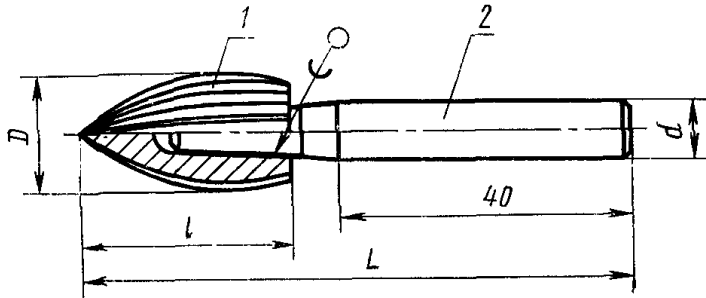


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ  
ЭЛЛИПСОВИДНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ КОРОНКАМИ  
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА,  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ  
И СПЛАВОВ****ГОСТ  
18945—73\*****Конструкция и размеры****Spherical ellipsoidal end milling cutters with carbide  
bits for cutting hardworking steels and alloys  
Design and dimensions**

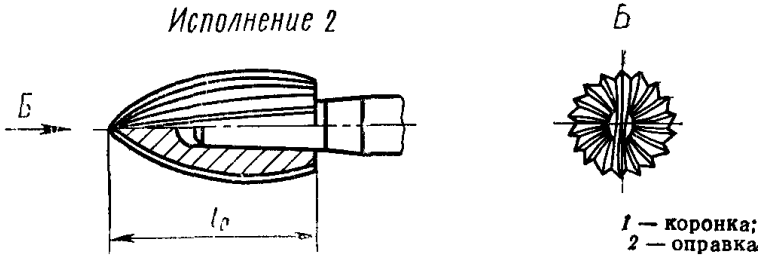
ОКП 39 1850

**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. Фрезы должны изготавливаться двух исполнений:****1 — фрезы обычного исполнения;****2 — фрезы с торцовым зубом.****2. Конструкция и основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.****Издание официальное****Перепечатка воспрещена****★****\* Переиздание (Август 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным  
в августе 1979 г. (ИУС 9—79).**

Исполнение 1



Исполнение 2



1 — коронка;  
2 — оправка

мм

| Обозначение фрез | Применяемость | Исполнение | D       |         | L   | d  | l    | l <sub>0</sub> |      |
|------------------|---------------|------------|---------|---------|-----|----|------|----------------|------|
|                  |               |            | 1-й ряд | 2-й ряд |     |    |      |                |      |
| 2844-0721        |               | 1          | 10,0    | —       | 80  | 8  | 20,0 | 19,0           |      |
| 2844-0722        |               | 2          |         |         |     |    |      |                |      |
| 2844-0723        |               | 1          | 12,5    | —       |     |    |      |                |      |
| 2844-0724        |               | 2          |         |         |     |    |      | 25,0           | 23,5 |
| 2844-0725        |               | 1          | —       | 14      | 90  |    |      |                |      |
| 2844-0726        |               | 2          |         |         |     |    |      |                |      |
| 2844-0727        |               | 1          | 16,0    | —       |     |    |      | 31,5           | 30,0 |
| 2844-0728        |               | 2          |         |         | 100 | 10 |      |                |      |
| 2844-0729        |               | 1          | —       | 18      |     |    |      | 36,0           | 34,5 |
| 2844-0731        |               | 2          |         |         | 100 |    |      |                |      |
| 2844-0732        |               | 1          | 20,0    | —       |     |    |      |                |      |
| 2844-0733        |               | 2          |         |         |     |    |      | 40,0           | 38,0 |
| 2844-0734        |               | 1          | —       | 22      |     |    |      |                |      |
| 2844-0735        |               | 2          |         |         |     |    |      |                |      |

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

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=22$  мм, исполнения 1, из твердого сплава марки ВК8:

*Фреза 2844-0734 ВК8 ГОСТ 18945—73*

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

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

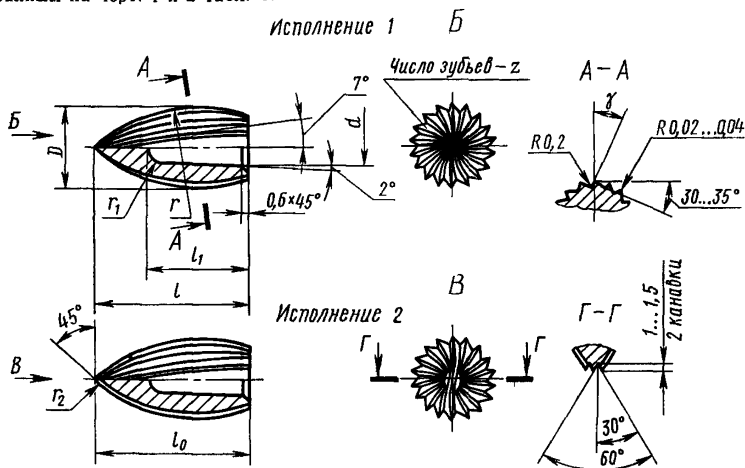
5. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

### КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРОНКИ И ОПРАВКИ

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



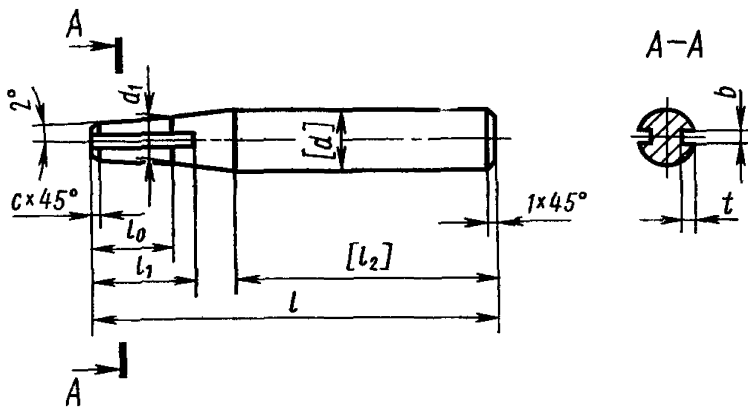
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| D       |         | d    | l    | l <sub>0</sub> | l <sub>1</sub><br>±1 | r  | r <sub>1</sub> | r <sub>2</sub> | Масса коронки<br>для твердого<br>сплава марки<br>ВК8, г |
|---------|---------|------|------|----------------|----------------------|----|----------------|----------------|---|
| 1-й ряд | 2-й ряд |      |      |                |                      |    |                |                |   |
| 10,0    | —       | 6,0  | 20,0 | 19,0           | 12,5                 | 20 | 2,7            | 2,0            | 14  |
| 12,5    | —       | 6,5  | 25,0 | 23,5           | 14,4                 | 25 | 2,8            | 2,5            | 25  |
| —       | 14      | 7,2  |      |                | 16,5                 | 28 | 3,1            |                |   |
| 16,0    | —       | 8,0  | 31,5 | 30,0           | 19,0                 | 32 | 3,5            | 3,0            | 60  |
| —       | 18      | 9,0  | 36,0 | 34,5           | 22,5                 | 36 | 3,8            | 3,5            | 76  |
| 20,0    | —       | 9,5  | 40,0 | 38,0           | 25,0                 | 40 | 4,0            |                |   |
| —       | Ø2      | 10,0 |      |                | 28,0                 | 44 | 4,2            | 4,0            | 110   |
|         |         |      |      |                |                      |    |                |                | 147   |

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



Черт. 2

| D<br>фрезы | d<br>h9 | d <sub>1</sub><br>h12 | l          |      | l <sub>0</sub> |                | l <sub>1</sub> | b   | t   | c   | l <sub>2</sub> |
|------------|---------|-----------------------|------------|------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|----------------|
|            |         |                       | Исполнение |      | Номинал        | Пред.<br>откл. |                |     |     |     |                |
|            |         |                       | 1          | 2    |                |                |                |     |     |     |                |
| 10,0       | 8       | 6,0                   | 70,5       | 71,5 | 10,5           |                | 14,5           | 0,6 | 0,3 | 0,6 | 40             |
| 12,5       |         | 6,5                   | 67,0       | 68,5 | 12,0           | -0,2           | 16,0           |     |     |     |                |
| 14,0       |         | 7,2                   | 69,0       | 70,5 | 14,0           |                | 18,0           |     |     |     |                |
| 16,0       |         | 8,0                   | 75,0       | 76,5 | 16,5           |                | 21,0           |     |     |     |                |
| 18,0       | 10      | 9,0                   | 74,0       | 75,5 | 20,0           |                | 24,0           | 1,0 | 0,5 | 1,0 | 40             |
| 20,0       |         | 9,5                   | 82,5       | 84,5 | 22,5           | -0,5           | 27,0           |     |     |     |                |
| 22,0       |         | 10,0                  | 85,0       | 87,0 | 25,0           |                | 30,0           |     |     |     |                |
|            |         |                       |            |      |                |                |                |     |     |     |                |

Примечание Обработку по размерам в квадратных скобках производить после пайки коронки  
(Измененная редакция, Изм. № 1).