

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

**ГОСТ
18937—73**

Конструкция и размеры

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

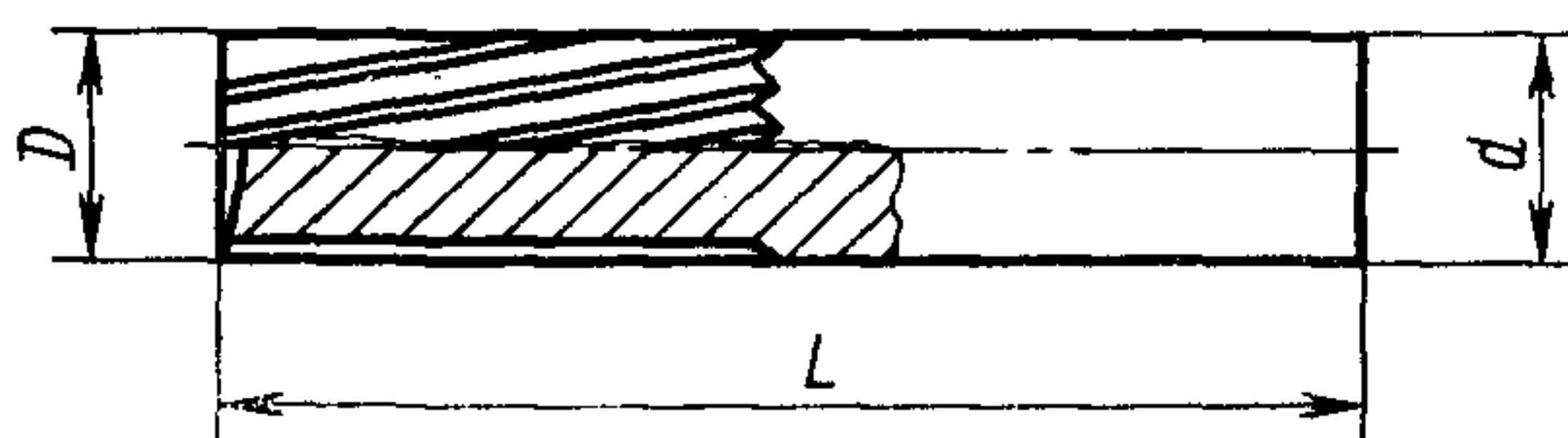
ОКП 39 1850

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.



мм

| Обозначение фрез | Применяемость | D | L | d |
|------------------|---------------|---|----|---|
| 2844-0631 | | 4 | 25 | 4 |
| 2844-0632 | | 6 | 32 | 6 |
| 2844-0633 | | 8 | 40 | 8 |

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

Фреза 2844-0633 ВК8 ГОСТ 18937—73

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



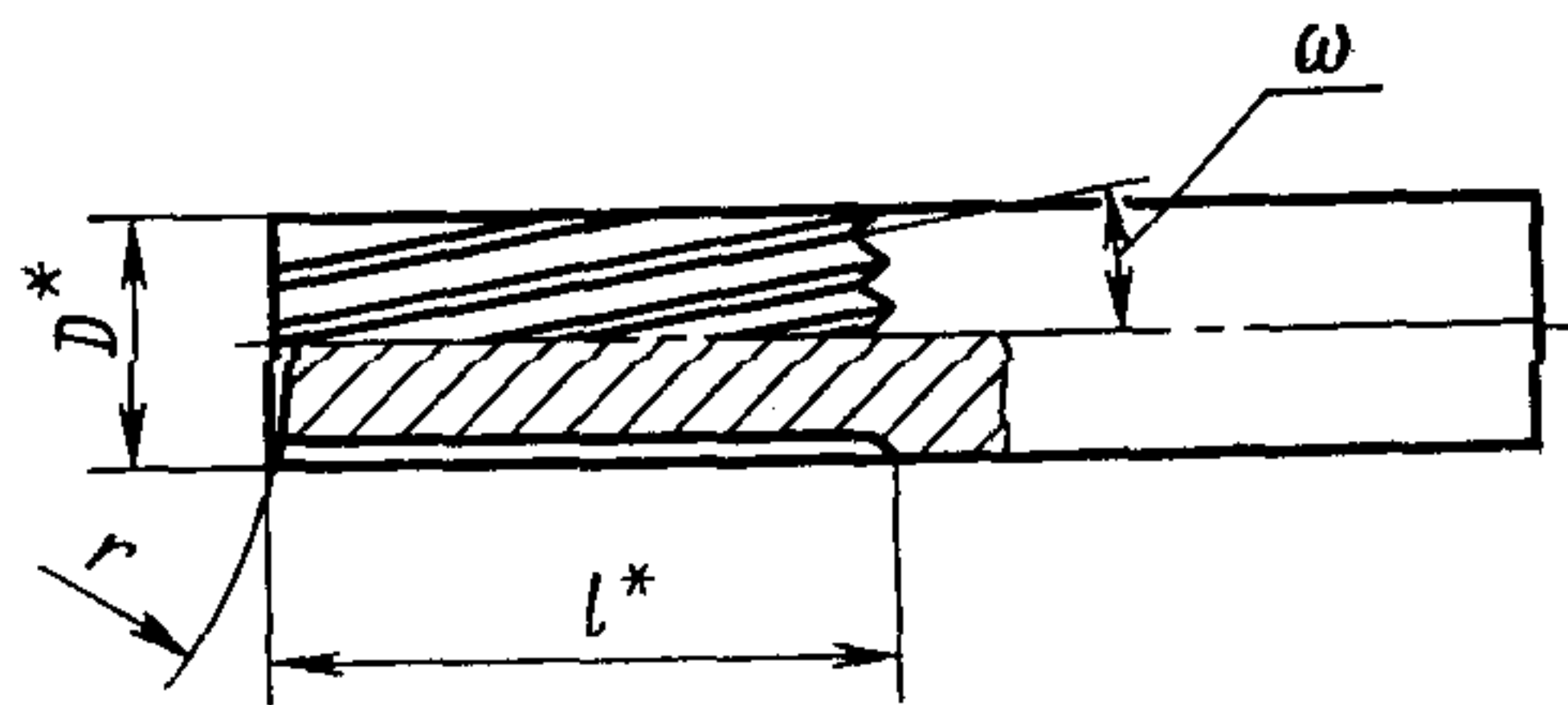
Переиздание. Август 1993 г.

2. Конструктивные элементы фрезы 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 | r | ω | Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г |
|-----|-----|------|----------|--|
| 4 | 10 | 8,5 | 5° | 4,6 |
| 6 | 16 | 14,5 | 7° | 12,9 |
| 8 | 20 | 21,0 | 10° | 27,0 |