



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ  
СФЕРИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
И КОНИЧЕСКИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ  
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

**ГОСТ 18934-73 — ГОСТ 18949-73**

*Издание официальное*

БЗ 8—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ  
ГРУШЕВИДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ  
И СПЛАВОВ**

**ГОСТ  
18934—73**

**Конструкция и размеры**

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

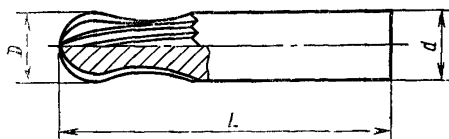
ОКП 39 1850

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	$D$	$L$	$d$
2844-0601		4	25	4
2844-0602		6	32	6
2844-0603		8	40	8

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

**Фреза 2844-0603 ВК8 ГОСТ 18934—73**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Август 1993 г.

© Издательство стандартов, 1993

2. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез указаны в приложении.

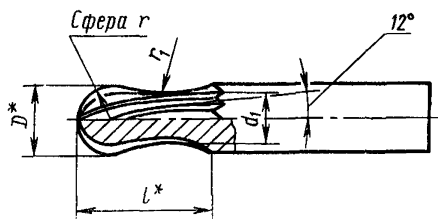
3. Технические требования — по ГОСТ 18949—73.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

### КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

1. Конструктивные элементы и размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



\* Размеры для справок.

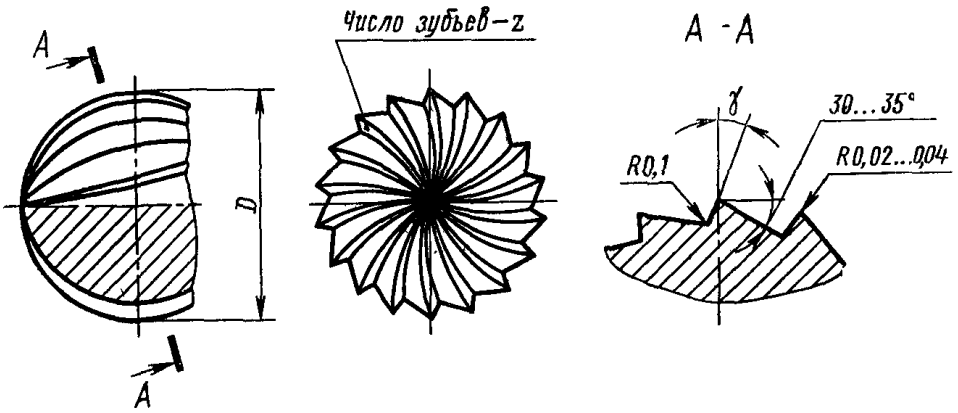
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

$D$	$d_1$	$l$	$r$	$r_1$	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г
4	3,5	6,3	2	8	4,6
6	5,0	12,0	3	12	11,0
8	6,0	16,0	4	16	23,0

2. Геометрические параметры фрез должны соответствовать указанным на черт. 2 и табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Обрабатываемый материал	$\gamma$	Вид обработки	Диаметр фрез $D$ , мм		
			4	6	8
			Число зубьев $z$		
Жаропрочные стали и сплавы, чугун и бронза	—25°	черновая	12	12	16; 18
		чистовая	16	20	24; 26
Сплавы на титановой основе	—10°	черновая	8	10	16
		чистовая	12	16	20