



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ  
НАСАДНЫЕ С ЗАТЫЛОВАННЫМИ  
ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18480—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

и

**ФРЕЗЫ ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ НАСАДНЫЕ  
С ЗАТЫЛОВАННЫМИ ЗУБЬЯМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ЧЕТВЕРТИ И КРОМКИ****Конструкция и размеры**Relieved woodworking cutters with rear teeth  
for rebating**ГОСТ  
18480-73\***Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 9 марта 1973 г. № 556 срок действия установленс 01.01 1974 г.  
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

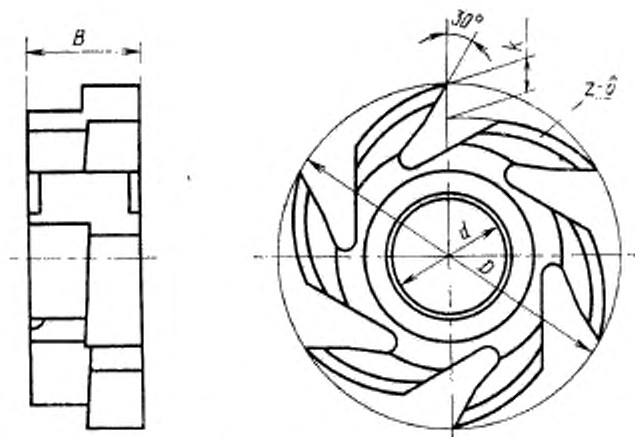
*срок ограничения  
срока действия не учтен*

Настоящий стандарт распространяется на насадные затылованные цельные фрезы, предназначенные для обработки в древесине четверти и кромки типа К-2 по ГОСТ 9330—76 на четырехсторонних строгальных станках, поточных и автоматических линиях.

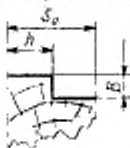
1.1. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

★

\* Переиздание (июнь 1980 г.) с изменением № 1,  
утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 4—1980 г.).



Профиль обрабатываемой детали



Примечание. Допускается изготовление фрез для обработки профилей с односторонней и двухсторонней фасками.

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение фрезы	Грине-няемость	Размеры фрезы				Размеры профиля обраба-тываемой детали (тип К-2)		
		$D$	$d$	$B$	$k$	$s_g$	$b$	$h$
3224-0011		160	40	32	15	12—15	6	5,5—7,0
3224-0012	40			16—20		8	7,5—9,5	
3224-0019	40			21—30		10	10,0—14,5	
3224-0013	50			32—40		16	15,5—19,5	
3224-0014	60			12—15		6	5,5—7,0	
3224-0015		180	60	32	16	12—15	6	5,5—7,0
3224-0016	40			16—20		8	7,5—9,5	
3224-0020	40			21—30		10	10,0—14,5	
3224-0017	50			32—40		16	15,5—19	
3224-0018	60							

Пример условного обозначения фрезы диаметром  $D=160$  мм, шириной  $B=40$  мм для обработки четверти глубиной  $b=8$  мм:

*Фреза 3224-0012 ГОСТ 18480—73*

1.2. Конструкция и геометрические параметры фрез указаны в рекомендуемом приложении.

1.3. Технические условия — по ГОСТ 22749—77.

1.4. Стойкость фрез между переточками, при соблюдении условий эксплуатации, указанных в ГОСТ 22749—77 (разд. 3), должна быть не менее 4 ч.

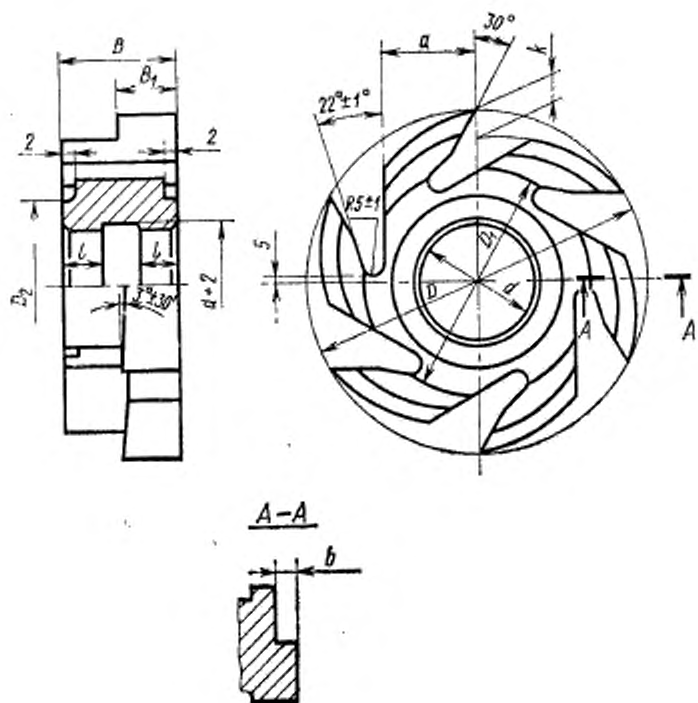
1.3, 1.4. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Разд. 2—6. (Исключены, Изм. № 1).

---

## КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

1. Конструкция и геометрические параметры фрез приведены на чертеже и в таблице.



мм

$D$	$d$	$B$	$D_1$	$D_2$	$B_1$	$l$	$\alpha$	$h$ (сред. откл. $\pm 0,1$ )	$k$
160	40	32	110	60	18	11	42	5,32	15
		40			22	13		7,06	
		100	27		15	12,18			
		50	32		18	8,79			
		60	18		—	13,83			
180	60	32	125	80	18	—	50	5,36	16
		40	120		22	—		7,12	
		50	27		18	12,32			
		60	32		20	8,87			
		115	—		—	14,00			

2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм № 1).

3. Острые углы в рабочих технологических местах должны быть скруглены.

Величины радиусов скругления и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4. Допускается изготовление фрез шириной более 40 мм с торцами, утолщенными на величину не более 1/6 ширины фрезы с каждой стороны.

Редактор *М. В. Глушкова*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Рюкайтс*

Сдано в наб. 23.09.80 Подл. в сеч. 08.01.81 0,5 л. л. 0,29 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д 557 Новопроспектский пер., д. 3  
Визьюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14 Зук 4829