

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СФЕРОЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ  
И СПЛАВОВ

ГОСТ  
18936—73

Конструкция и размеры

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

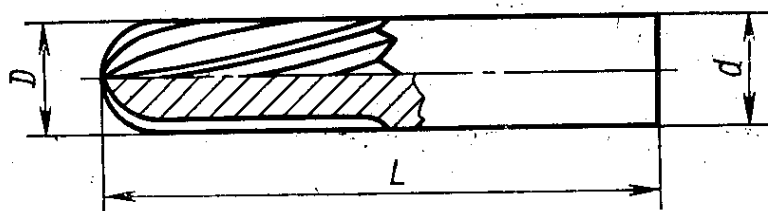
ОКП 39 1850

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	Приме- няемость	$D$	$L$	$d$
2844-0621		4	25	4
2844-0622		6	32	6
2844-0623		8	40	8

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

Фреза 2844-0623 ВК8 ГОСТ 18936—73

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



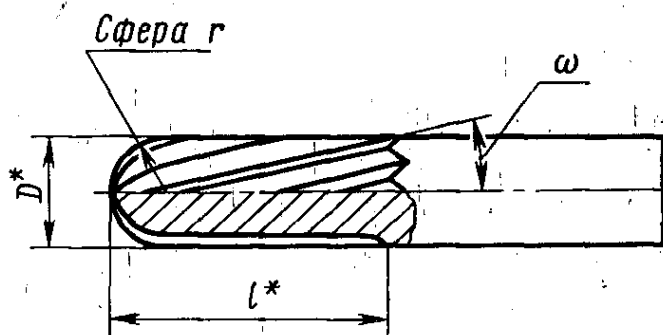
Переиздание. Август 1993 г.

2. Конструктивные элементы фрез 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**

ц. Конструктивные элементы и размеры фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размеры для справок.

Размеры в мм

$D$	$l$	$r$	$\omega$	Масса фрезы для твердого сплава марки ВК8, г
4	10	2	5°	4,4
6	16	3	7°	12,5
8	20	4	10°	26,3