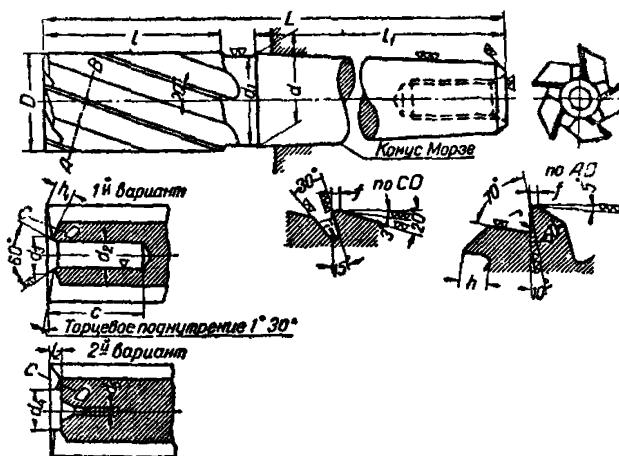


**Фрезы концевые
с коническим хвостом**

**ОСТ
НКТП 3617**



Пример обозначения
фрезы концевой с
 $D=25$ мм:
ФРЕЗА 25 ОСТ НКТП 3617

<i>D</i>		<i>L</i>		№ кон.	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	чис- ло зуб.	<i>d</i> ₂	<i>c</i>	<i>d</i> ₃	<i>d</i> ₄	<i>l</i> ₃	<i>d</i> ₅	<i>f</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	
ном.	доп.	ном.	доп.																		
14		115			32			13,5		3 12 5 5 2						0,5	2,2 2,5				
16	± 0,12	120	± 1,10	2	36	69	17,981	15,5		4 15 6 6 2,5	1						2,5	3			
18								17,5		5 5 20		8	8	3							
20								19,5	5	6		9	9	3,5		1,5	0,6	3	3,3	3,5	
22		145		3	44	85,5	24,052	21,5		7 25								3,5	4	1	
25	± 0,14	150			48			23,5		10 10								4	4,5		
28		175	± 1,250		50			27		10 30 14 14	5,5					0,8	4	5,5			
30		180		4	55	108,5	31,544	29		—	—	6	2,5				4,5	6		1,5	
35		185			60			30,5		12 35 16 16	6,5	3					5	7			
40		190			65					18 18 8 4							6	8			
45	± 0,17	195		4	70	108,5	31,514	30,5	6	—	—	—	—			1	7	9	2	2	
		225	± 1,450	5	—	138	44,732	44		14 40 20 20	8,5										
		195		4	70	108,5	31,544	30,5		—	—	—	—	4			7,5	10			
		225		5	70	138	44,732	44		16 40 24 24	10										

1. Основные размеры *D*, *L*, *l*, *l*₁, *d* и № конуса — обязательные; остальные — ориентировочные.

2. Фрезы изготавливаются праворежущими, с правой спиралью; изменение направления резания или направления спирали оговаривается заказом.

3. Размеры конусов Морзе — по ОСТ/НКТП 2521.

4. При промере размера *L* универсальным мерительным инструментом или нормальным калибром установленные предельные отклонения допускается округлять в пределах поля допуска.

Внесен Главстанкоинструментом. Утв. II/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.