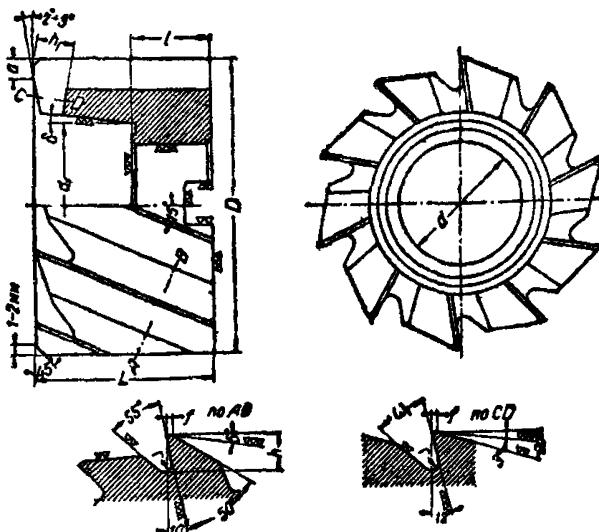


**Фрезы торцевые насадные
с крупным зубом**

ОСТ
НКТП 3596



Пример обозначения фрезы с $D = 75$ мм:

**ФРЕЗА 75 ОСТ
НКТП 3596**
мм

D ном.	доп.	d ном.	L		l	d_1	Z чис. лод зуб.	h	h_1	α_1	f	δ	a	r
			ном.	доп.										
60		27	40	+0,80		35	10	7	7	35°	0,8	0°	5	
75	ОСТ 1010	32	45	+0,80	20	42	—	8	8	—	1	5°	7	2
90	B_s	32	50	+0,80		—	12	10	10	30°	—	—	8	—
110		40	60	+0,950	25	55	—	12	12	—	1,2	10°	3	

1. Основные размеры D , d , L , l и d_1 — обязательные; остальные ориентировочные.

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

3. Допуск на d и размеры шпоночной канавки — по ОСТ/НКТП 2874.

4. Технические условия на торцевые фрезы см. ОСТ/НКТП 2812.

5. Фрезы $\varnothing 90$ и 110 мм изготавливаются цельными только по особому заказу, при невозможности получения их со вставными ножами.

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

Внешн Главстанкоинструментом. Утв. 11/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.