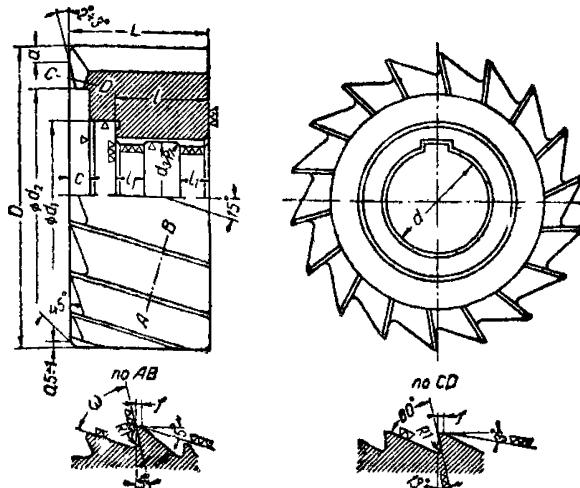


Фрезы торцевые насадные  
с мелким зубомОСТ  
НКТП 3595Пример обозначения фре-  
зы с  $D=75$  мм и  $L=35$  мм:ФРЕЗА 75×35 ОСТ  
НКТП 3595

мм														
D ном.	доп.	d ном.	L		l	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	C	L число зуб.	ш	f	a
			норм.	доп.										
40		16	20	+0,650	12	24	—	18	—	—	12	80°	—	3
			40	+0,80	30	—	—	—	8	—	—	—	—	—
50	ОСТ 1010	22	25	+0,650	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			50	+0,80	38	—	—	—	10	—	14	75°	0,8	—
60	ОСТ 1010	27	30	+0,650	18	—	—	—	—	—	—	—	—	4
			60	+0,950	48	—	—	—	13	—	16	—	—	—
75	ОСТ 1010	27	35	+0,80	22	—	—	—	8	—	—	—	—	—
			75	+0,950	62	—	—	—	15	5	18	—	—	1
90		32	35	+0,80	20	50	60	—	—	5	20	—	—	—
110						80	—	—	5	22	65°	12	6	—

1. Основные размеры:  $D$ ,  $d$ ,  $L$ ,  $l$  и  $d_1$ —обязательные; остальные ориентиро-  
вочные.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 1489.

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

5. Фрезы  $\varnothing 90$  и  $110$  мм изготавливаются по особому заказу при невозмож-  
ности 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.

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