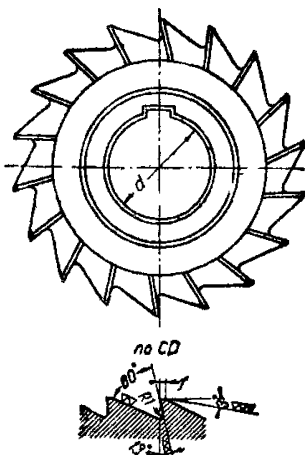
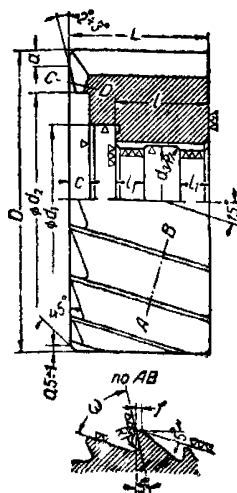


Фрезы торцевые насадные с мелким зубом

ОСТ
НКТП 3595



Пример обозначения фрезы с $D=75$ мм и $L=35$ мм:

ФРЕЗА 75×35 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 3595

мм

D		d	L		l	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	C	L число зуб.	ω	f	a
НОМ.	ДОП.		НОМ.	ДОП.										
40	В ₈ ОСТ 1010	16	20	+0,650	12	24	—	18	—	—	12	80°	0,8	3
			40	+0,80	30									
50		22	25	+0,650	15	32	—	24	—	—	14	75°	0,8	4
			50	+0,80	38									
60		27	30	+0,650	18	40	—	29	—	—	16	70°	1	6
			60	+0,950	48									
75		27	35	+0,80	22	55	29	8	5	18	65°	12	6	
			75	+0,950	62									
90		32	35	+0,80	20	50	60	—	—	5	20			
110							80	—	—	5	22			

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 1489.

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

5. Фрезы $\varnothing 90$ и 110 мм изготавливаются 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.

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