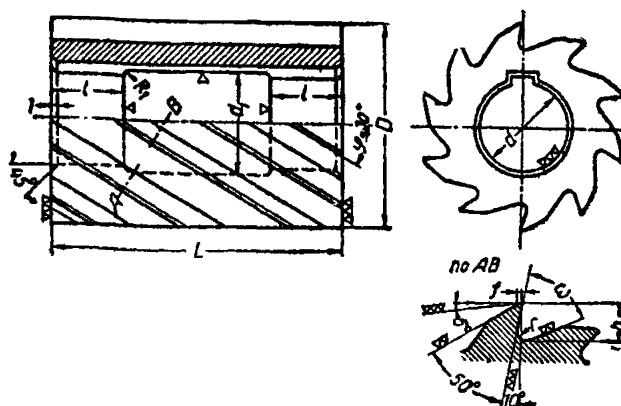


**Фрезы цилиндрические  
с крупным зубом**

**ОСТ  
НКТП 3593**



Пример обозначения  
фрезы с  $D=60$  мм и  
 $L=75$  мм:

**ФРЕЗА 60×75 ОСТ  
НКТП 3593**

$D$		$d$	$L$		$Z$ число зуб.	$h$	$w$	$f$	$r$	$d_1$	$l$
ном.	доп.		ном.	доп.							
60	ОСТ 1010	27	50	+0,620	8	60°	0,8	2	29	13	15
			60							16	18
		32	75	+0,740						34	18
			60							21	24
		40	75	+0,740						42	26
			100	+0,870						32	32
90	B <sub>8</sub> ОСТ 1010	40	75	+0,740	8	10	1	3	52	22	26
			100	+0,870						42	32
		50	125	+1,0		12	55°	1,2	52	28	34
			(75)	+0,740						52	34
110		50	100	+0,870	10	13	1,2	3	52	28	34
			125	+1,0						52	34

- Основные размеры:  $D$ ,  $L$  и  $d$ —обязательные; остальные ориентировочные.
- Допуск на  $d$  и размеры шпоночной канавки—по ОСТ 1489.
- Фрезы изготавливаются с правой спиралью; с левой спиралью — по заказу.
- Фрез с размерами, заключенными в скобки, по возможности не применять.
- Технические условия на цилиндрические фрезы—см. ОСТ/НКТП 2812.

*Продолжение ОСТ/НКТП 3593*

6. Фрезы  $\varnothing$  90<sup>мм</sup> и 110  $\text{мм}$  изготавляются цельными только по особому заказу при невозможности получения их со вставными ножами.

7. 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.*