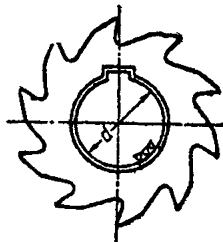
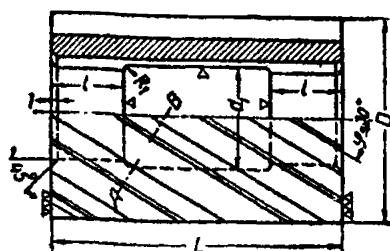


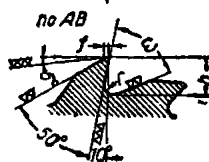
Фрезы цилиндрические с крупным зубом

ОСТ 3593
НКТП



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

ФРЕЗА 60×75 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 3593



мм

D		d	L		Z число зуб.	h	ω	f	r	d ₁	l	
НОМ.	ДОП.		НОМ.	ДОП.								
60	В ₈ ОСТ 1010	27	50	+0,620	8	8	60°	0,8	2	29	13	
			60								15	
			75	+0,740							18	
75		32	60			10		1		34	16	
			75	+0,740							18	
			100	+0,870							24	
90		40	75	+0,740	12	55°	3		42		20	
			100	+0,870							26	
			125	+1,0							32	
110		50	(75)	+0,740	10			13		1,2	52	22
			100	+0,870								28
			125	+1,0								34

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

Продолжение ОСТ/НКТП 3593

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