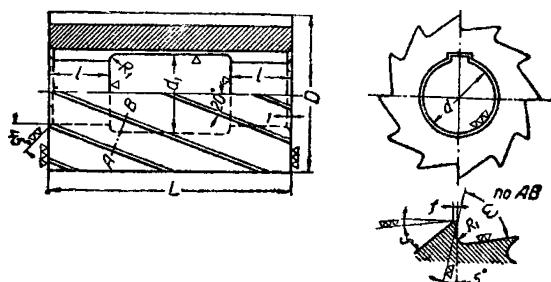


**Фрезы цилиндрические
с мелким зубом**

ОСТ
НКТП 3592



Пример обозначения фрезы с $D=40$ мм и $L=60$ мм: ФРЕЗА 40×60 ОСТ НКТП 3592
м.м.

D ном. доп.	d	L		Z число зуб.	ω	f	d_1	t
		ном.	доп.					
40	16	(25)	+ 0,520	12	80°	18	7	7
		30						8
		40	+ 0,620					9
		50	+ 0,740					11
		60	+ 0,520					12
		(30)	+ 0,620					9
50	22	40	+ 0,620	14	75°	0,8	24	10
		50	+ 0,740					12
		60	+ 0,740					13
		75	+ 0,620					16
		(40)	+ 0,620					11
		50	+ 0,740					13
60	27	60	+ 0,740	16	70°	29	15	15
		75	+ 0,870					18
		100	+ 0,870					22
		(50)	+ 0,620					14
		60	+ 0,740					16
		75	+ 0,740					18
75	32	100	+ 0,870	18		34	24	24
		125	+ 1,0					30
		(60)	+ 0,740					18
		75	+ 0,740					20
		100	+ 0,870					26
		125	+ 1,0					32
90	40	150	+ 1,0	20	65°	42	36	36
		(75)	+ 0,740					20
		100	+ 0,870					26
		125	+ 1,0					32
		(75)	+ 0,740					36
		100	+ 0,870					26
110	40	125	+ 1,0	22	65°	1,2	32	32
		150	+ 1,0					36

Продолжение ОСТ/НКТП 3592

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