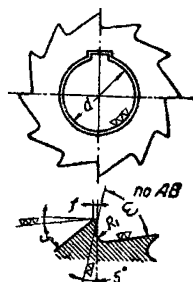
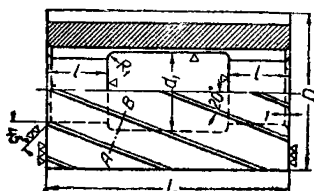


# Фрезы цилиндрические с мелким зубом

ОСТ 3592  
НКТП



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

мм

| D    |                         | d  | L     |         | Z<br>число<br>зуб. | $\omega$ | f   | d <sub>1</sub> | l  |
|------|-------------------------|----|-------|---------|--------------------|----------|-----|----------------|----|
| НОМ. | ДОП.                    |    | НОМ.  | ДОП.    |                    |          |     |                |    |
| 40   | В <sub>3</sub> ОСТ 1010 | 16 | (25)  | + 0,520 | 12                 | 80°      | 0,8 | 18             | 7  |
|      |                         |    | 30    |         |                    |          |     |                | 8  |
|      |                         |    | 40    | + 0,620 |                    |          |     |                | 9  |
|      |                         |    | 50    |         |                    |          |     |                | 11 |
|      |                         |    | 60    | + 0,740 |                    |          |     |                | 12 |
| 50   |                         | 22 | (30)  | + 0,520 | 14                 | 75°      |     | 24             | 9  |
|      |                         |    | 40    | + 0,620 |                    |          |     |                | 10 |
|      |                         |    | 50    |         |                    |          |     |                | 12 |
|      |                         |    | 60    | + 0,740 |                    |          |     |                | 13 |
|      |                         |    | 75    |         |                    |          |     |                | 16 |
| 60   |                         | 27 | (40)  | + 0,620 | 16                 | 70°      |     | 29             | 11 |
|      |                         |    | 50    |         |                    |          |     |                | 13 |
|      |                         |    | 60    | + 0,740 |                    |          |     |                | 15 |
|      |                         |    | 75    |         |                    |          |     |                | 18 |
|      |                         |    | 100   | + 0,870 |                    |          |     |                | 22 |
| 75   |                         | 32 | (50)  | + 0,620 | 18                 |          | 1   | 34             | 14 |
|      |                         |    | 60    | + 0,740 |                    |          |     |                | 16 |
|      |                         |    | 75    |         |                    |          |     |                | 18 |
|      |                         |    | 100   | + 0,870 |                    |          |     |                | 24 |
|      |                         |    | 125   | + 1,0   |                    |          |     |                | 30 |
| 90   |                         | 40 | (60)  | + 0,740 | 20                 | 65°      |     | 42             | 18 |
|      |                         |    | 75    |         |                    |          |     |                | 20 |
|      |                         |    | 100   | + 0,870 |                    |          |     |                | 26 |
|      |                         |    | 125   | + 1,0   |                    |          |     |                | 32 |
|      |                         |    | 150   |         |                    |          |     |                | 36 |
| 110  |                         | 40 | (75)  | + 0,740 | 22                 |          | 1,2 | 20             |    |
|      |                         |    | 100   | + 0,870 |                    |          |     | 26             |    |
|      |                         |    | 125   |         |                    |          |     | 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.*