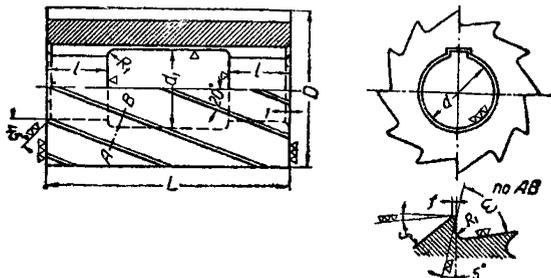


Фрезы цилиндрические
с мелким зубом

ОСТ 3592
НКТП



Пример обозначения фрезы с $D=40$ мм и $L=60$ мм: **ФРЕЗА 40×60** $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 3592
мм

D		d	L		Z число зуб.	ω	f	d_1	l
ном.	доп.		ном.	доп.					
40		16	(25)	+ 0,520	12	80°		18	7
			30						8
			40	+ 0,620					9
			50						11
			60	+ 0,740					12
50		22	(30)	+ 0,520	14	75°	0,8	24	9
			40	+ 0,620					10
			50						12
			60	+ 0,740					13
			75						16
60	В ₉ ОСТ 1010	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			34	14
			60	+ 0,740					16
			75						18
			100	+ 0,870					24
			125	+ 1,0					30
90		40	(60)	+ 0,740	20	65°	1	42	18
			75						20
			100	+ 0,870					26
			125	+ 1,0					32
			150						36
110		40	(75)	+ 0,740	22				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.