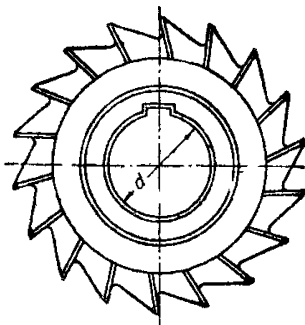
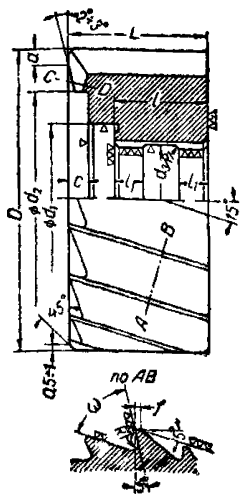


### Фрезы торцевые насадные с мелким зубом

ОСТ  
НКТП 3595



Пример обозначения фрезы с  $D=75$  мм и  $L=35$  мм:

ФРЕЗА 75×35  $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$  3595

мм

D		d	L		l	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	C	L число зуб.	ω	f	α
ном.	доп.		ном.	доп.										
40	—	16	20	+0,650	12	24	—	18	—	—	12	80°	—	3
			40	+0,80	30									
50	—	22	25	+0,650	15	32	—	24	—	—	14	75°	0,8	—
			50	+0,80	38									
60	—	27	30	+0,650	18	40	—	29	—	—	16	70°	—	4
			60	+0,950	48									
75	—	27	35	+0,80	22	55	29	8	5	18	—	—	1	—
			75	+0,950	62									
90	—	32	35	+0,80	20	50	60	—	—	5	20	65°	—	6
110	—						80	—	—	5	22			

1. Основные размеры:  $D$ ,  $d$ ,  $L$ ,  $l$  и  $d_1$ —обязательные; остальные ориентировочные.

2. Фрезы изготавливаются праворежущими, с правой спиралью; изменение направления резания или направления спирали оговаривается заказом.

3. Допуск на  $d$  и размеры шпоночной канавки по ОСТ 1489.

4. Технические условия на торцевые фрезы см. ОСТ/НКТП 2812.

5. Фрезы  $\varnothing 90$  и  $110$  мм изготавливаются по особому заказу при невозможности получения их со вставными ножами.

6. 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.