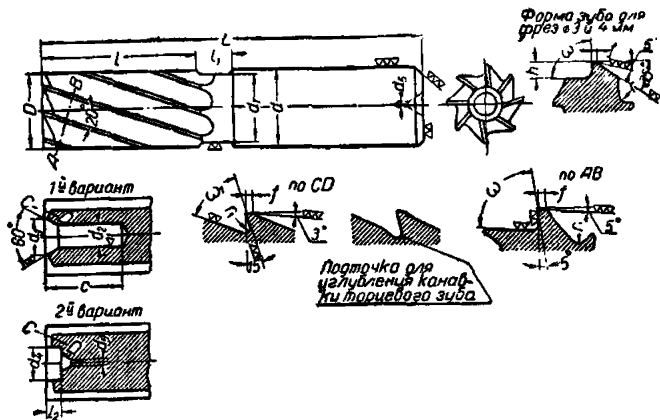


Фрезы концевые
с цилиндрическим хвостом

ОСТ
НКТП 3608



Пример обозначения фрезы концевой с $D = 20$ мм:

ФРЕЗА 20 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 3608

D		L		l	l ₁	d ₁	Z чис. ло зуб.	d ₂	c	d ₃	d ₄	l ₂	d ₅	f	ω	ω ₁	h	r	r ₁																	
ном.	доп.	ном.	доп.																																	
3	± 0,06	4	35	± 0,80	8	6	4	—	—	—	—	—	0,5	—	75°	—	0,7	—	—																	
4	—	—	40		11	—														—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
5	± 0,08	6	45		14	7														4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
6	—	—	50	± 0,95	16	—	6	1	3	2,5	—	—	—	0,7	—	90°	—	—	—	0,2																
8	—	8	55		18	—															7,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
10	± 0,10	10	60		20	8															9,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	12	70	± 1,10	25	—	8	2	8	5,5	5,5	1,5	—	0,5	—	—	—	—	—	—	—															
14	—	16	75		30	9																13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	± 0,12	—	85		35	—																15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	—	—	90	—	40	—	8	4	15	8	8	2,5	—	—	85°	60°	—	—	—	—	—															
20	± 0,14	20	100		45	10																19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

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

3. Допуск для d —по ОСТ 1013, посадка C_3 .

4. Размеры центровых отверстий (d_5)—по ОСТ 3725.

5. Фрезы \varnothing до 6 мм включительно разрешается изготавливать с наружным центром (со стороны хвоста) при соответствующем увеличении общей длины фрезы.

6. При промере размера L универсальным мерительным инструментом или нормальным калибром установленные предельные отклонения допускается округлять в пределах поля допуска.