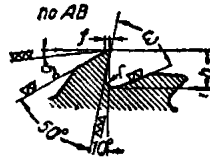
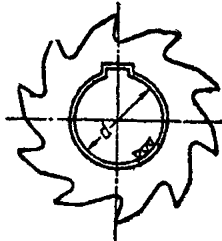
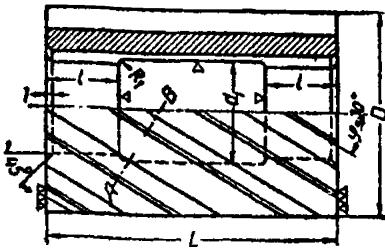


Фрезы цилиндрические
с крупным зубом

ОСТ 3593
НКТП



Пример обозначения
фрезы с $D=60$ мм и
 $L=75$ мм:

ФРЕЗА 60×75 $\frac{ОСТ}{НКТП}$ 3593

мм

D		d	L		Z число зуб.	h	ω	f	r	d ₁	l
ном.	доп.		ном.	доп.							
60	В ₈ ОСТ 1010	27	50	+0,620	8	8	60°	0,8	2	29	13
			60								15
			75	+0,740							18
75	В ₈ ОСТ 1010	32	60	+0,740	8	10	1			34	16
			75								18
			100	+0,870							21
90	В ₈ ОСТ 1010	40	75	+0,740	10	12				42	20
			100	+0,870							26
			125	+1,0							32
110	В ₈ ОСТ 1010	50	(75)	+0,740	10	13	55°		3	52	22
			100	+0,870							28
			125	+1,0							34

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

Продолжение ОСТ|НКТП 3593

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.