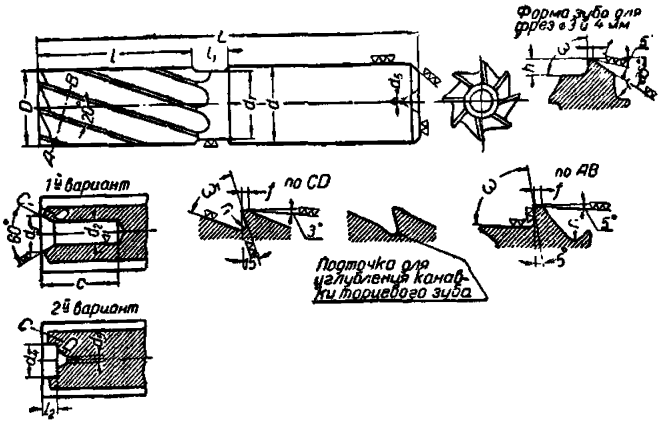
Фрезы концевые

с цилиндрическим хвостом

ОСТ НКТП 3608



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

ФРЕЗА $20 \frac{ОСТ}{НКТП}$ *3608*

мм

D ном.	D доп.	d	L ном.	L доп.	l	l_1	d_1	Z чис. зуб.	d_2	c	d_3	d_4	l_2	d_5	f	ω	ω_1	h	r	r_1
3	±0,06	4	35	±0,80	8	6	—	4	—	—	—	—	—	0,5	0,3	90°	75°	0,7	0,3	0,2
4			40		11													1		
5	±0,08	6	45		14	7	4,5	6	1	3	2,5	—	—	0,7			65°	—		
6			50		16		5,5													
8	±0,10	8	55	±0,95	18	8	7,5		1,5	5	3,5	—	—	1	0,4	—				
10		10	60		20		9,5		2	6	4,5	—	—		0,5					
12		12	70		25	9	11		3	8	5,5	5,5	1,5	1,5						
14	±0,12	16	75		30		13			12	7	7	2		0,6	85°	60°	0,5	0,5	0,3
16			85		35		15	8	4	15	8	8	2,5							
18			90	±1,10	40	10	17			—	9	9	3							
20	±0,14	20	100		45		19		5	20	10	10	4							

1. Основные размеры D, d, L и l—обязательные; остальные—ориентировочные.
2. Фрезы изготовляются 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 ∅ до 6 *мм* включительно разрешается изготовлять с наружным центром (со стороны хвоста) при соответствующем увеличении общей длины фрезы.
6. При промере размера L универсальным мерительным инструментом или калибром установленные предельные отклонения допускается округлять в пределах поля допуска.

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главстанкоинструментом. Утв. 11/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.

gost.e-ecolog.ru