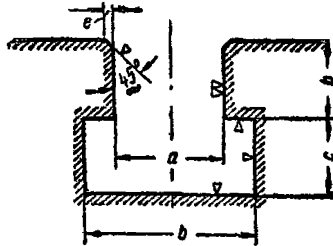


Пазы станочные обработанные

Взамен
ОСТ/НКТП 803

a НОМИН.	b		c		h		e	Соответственно	
	НОМИН.	допуск	НОМИН.	допуск	min	max		сухари a	болты Ø
8	13	+ 1,5	6	+ 0,5	5	11	1	—	6
10	16		7		6	13	1	10	8
12	20		9		8	15	1	12	10
14	24		11		10	18	1	14	12
(16)	27		12		11	20	1,5	16	14
18	30	+ 2	14	+ 1	13	23	1,5	18	16
(20)	33		15		14	25	1,5	20	18
22	36		16		16	28	1,5	22	20
(24)	40		18		17	30	1,5	24	22
28	46		20		21	36	2	28	24
(32)	52	+ 3	22	+ 2	24	42	2	32	27
36	60		25		27	46	2	36	30
(42)	70		29		32	54	2	42	36

Примечания. 1. Размеров, поставленных в скобки, по возможности не применять.

2. Пазы изготавливаются с допусками для размера a по A , A_3 или A_5 , в зависимости от назначения пазы.

3. Допуски размеров b и c предназначаются для проектирования режущего инструмента (пазовой фрезы).