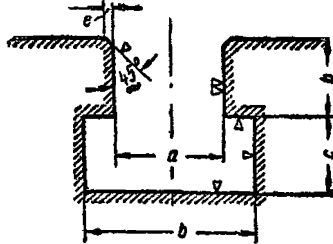


Пазы станочные обработанные

Взамен  
ОСТ/НКТП 803



a НОМИН.	b		c		h		e	Соответственно	
	НОМИН.	ДОПУСК	НОМИН.	ДОПУСК	min	max		сухари a	болты Ø
8	13		6		5	11	1	—	6
10	16	+ 1,5	7	+ 0,5	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		14		13	23	1,5	18	16
(20)	33	+ 2	15	+ 1	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<sub>3</sub>* или *A<sub>5</sub>*, в зависимости от назначения паза.

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