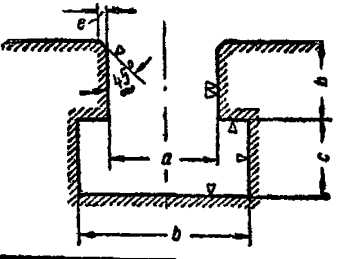
Ст. 20
ГУСИП 1534

Пазы станочные обработанные

Взамен ОСТ/НКТП 803



a номин.	*b*		*c*		*h*		*e*	Соответственно	
	номин.	допуск	номин.	допуск	min	max		сухари *a*	болты ∅
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 изготовляются с допусками для размера *a* по A_7, A_8 или A_5, в зависимости от назначения паза.

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

Институт ЭНИМС. Утвержден 9/VIII 1935 г. Срок введения 1/IX 1935 г.

gost.e-ecolog.ru