



## МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ \* 299

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION  
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION  
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

### СТОЛЫ СТАНКОВ. Т-ОБРАЗНЫЕ ПАЗЫ И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ БОЛТЫ

3 коп.

Группа Г81

УДК 621.9.06—229.311

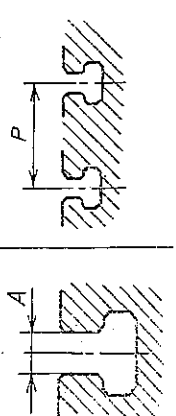
Рег. № ИСО 299—87

Дескрипторы: металлорежущие станки, столы станков, неподвижные столы для крепления изделий, Т-образные пазы, болты, размеры

1989

14733

Таблица 2



Ширина паза, А	Шаг Р***
5	20-25-32
6	25-32-40
8	32-40-50
10	40-50-63
12	(40)-50-63-80
14	(50)-63-80-100
18	(63)-80-100-125
22	(80)-100-125-160
28	100-125-160-200
36	125-160-200-250
42	160-200-250-320
48	200-250-320-400
54	250-320-400-500

\* Если необходимо выбрать значения Р больше или меньше приведенных в табл. 2, то их следует выбирать из предпочтительного ряда чисел R 10, если необходимо выбрать промежуточные значения, то их следует выбрать из ряда R 20.

\*\* Значения шага, приведенные в скобках, желательно использовать из-за меньшей толщины материала между Т-образными пазами (P<sub>min</sub>—P<sub>max</sub>).

4. ДОПУСКИ НА ШАГИ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ

Таблица 3

Шаг Р	Допуск
20 и 25	±0,2
32 до 100	±0,3
125 до 250	±0,5
320 до 500	±0,8

Примечание. Допуск на шаг любого Т-образного паза не является суммарным.

Таблица 1

А	В				С				Н		Е				F				G				Болт					
	min		max		min		max		min	max	min		max		min		max		min		max		a		b		c	
	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
5	10	11	11	3,5	4,5	8	10	1	1	0,6	1	M4	9	3														
6	11	12,5	12,5	5	6	11	13	1	1	0,6	1	M5	10	4														
8	14,5	16	16	7	8	15	18	1	1	0,6	1	M6	13	6														
10	16	18	18	7	8	17	21	1	1	0,6	1	M8	15	6														
12	19	21	21	8	9	20	25	1	1	0,6	1	M10	18	7														
14	23	25	25	9	11	23	28	1,6	1,6	0,6	1,6	M12	22	8														
18	30	32	32	12	14	30	36	1,6	1,6	1	1,6	M16	28	10														
22	37	40	40	16	18	38	45	1,6	1,6	1	1,6	M20	34	14														
28	46	50	50	20	22	48	56	1,6	1,6	1	1,6	M24	43	18														
36	56	60	60	25	28	61	71	2,5	2,5	1	2,5	M30	53	23														
42	68	72	72	32	35	74	85	2,5	2,5	1,6	4	M36	64	28														
48	80	85	85	36	40	84	95	2	2	2	6	M42	75	32														
54	90	95	95	40	44	94	106	2,5	2,5	2	6	M48	85	36														

Примечание. Допуски для крепежных пазов на а—Н12. Допуски болтов на а, b, c—обычные допуски на болты и гайки. Показано только одно болтовое соединение, любое другое устройство, отвечающее приведенным требованиям взаимозаменяемости, можно считать соответствующим настоящему международному стандарту.

3. ШАГ ПАЗОВ

В табл. 2 приведены три или четыре значения шага Р для каждого размера А стандартизированных Т-образных пазов. Если нет других указаний, изготовитель может выбрать размер, наиболее соответствующий данному столу или плите и количеству используемых пазов, учитывая при этом преимущество симметричного расположения пазов относительно среднего паза, который обрабатывается как направляющий. При четном количестве пазов, направляющий паз следует четко указать на самом столе станка.

С. 4 ИСО 289

#### 5. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Т-образные пазы и соответствующие болты следует обозначать номинальным размером резьбы болта, например М 10.

Редактор *О. К. Абашкова*  
Технический редактор *Л. А. Никитина*  
Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 02.01.89 Подп. в печ. 21.03.89 0,375 усл. п. л. 0,375 усл. кр.-отг. 0,25 уч.-изд. л.  
Тираж 800 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 253