ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

# ПАЗЫ Т-ОБРАЗНЫЕ ОБРАБОТАННЫЕ

## РАЗМЕРЫ

## ГОСТ 1574—91

Издание официальное

17 руб. БЗ 7—91/875

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9:006.354

Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Станки металлорежущие

# ПАЗЫ Т-ОБРАЗНЫЕ ОБРАБОТАННЫЕ

Размеры

ГОСТ
1574—91

Metal-cutting machine tools.
Machined T-slots. Dimensions

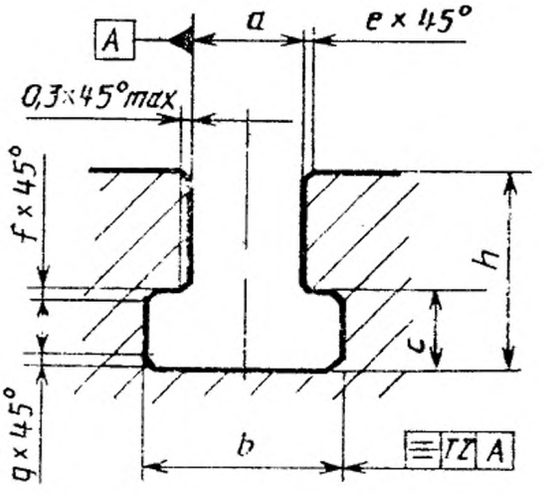
ОКП 38 1000

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт устанавливает размеры Т-образных пазов и расстояния между ними, применяемых в столах металлорежущих станков.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением пп. 4, 6, 10.

1. Размеры Т-образных пазов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.




Черт. 1

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

мм

| $a$ | $b$ | | $c$ | | $h$ | | $e$ | $f$ | $g$ | $z$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Не более | | | |
| 5 | 10,0 | +1,0 | 3,5 | +1 | 8 | +2 | 1,0 | 0,6 | 1,0 | 0,5 |
| 6 | 11,0 | +1,5 | 5,0 | | 11 | | | | | |
| 8 | 14,5 | | 7,0 | | 15 | +3 | | | | |
| 10 | 16,0 | +2,0 | 7,0 | | 17 | +4 | | | | |
| 12 | 19,0 | | 8,0 | | 20 | +5 | | | | |
| 14 | 23,0 | | 9,0 | +2 | 23 | | | | 1,6 | |
| 18 | 30,0 | | 12,0 | | 30 | +6 | 1,6 | | | |
| 22 | 37,0 | +3,0 | 16,0 | | 38 | +7 | | 1,0 | 2,5 | |
| 28 | 46,0 | +4,0 | 20,0 | | 48 | +8 | | | | |
| 36 | 56,0 | | 25,0 | +3 | 61 | +10 | 2,5 | 1,6 | 4,0 | 1,0 |
| 42 | 68,0 | | 32,0 | | 74 | +11 | | | | |
| 48 | 80,0 | +5,0 | 36,0 | +4 | 84 | | | 2,0 | 6,0 | |
| 54 | 90,0 | | 40,0 | | 94 | +12 | | | | |

Пример условного обозначения Т-образного направляющего паза шириной $a = 18$ мм и полем допуска H8:

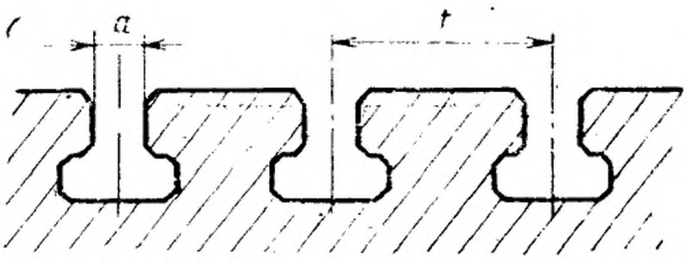
*Паз Т-образный 18H8 ГОСТ 1574—91*

2. Поле допуска размера $a$ для направляющих пазов — H8, для зажимных пазов — H12.

3. Параметр шероховатости $Ra$ по ГОСТ 2789 боковых поверхностей, определяемых размером $a$, должен быть не более 6,3 мкм, остальных поверхностей не более 20 мкм.

4. Допускается вместо фасок $e$, $f$ и $g$ скруглять угол радиусом, не превышающим размеры фасок.

5. Расстояния между Т-образными пазами в зависимости от ширины пазов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




Черт. 2

Таблица 2

мм

| *a* | *t* | *a* | *t* |
|---|---|---|---|
| 5 | 20; 25; 32 | 22 | (80); 100; 125; 160 |
| 6 | 25; 32; 40 | 28 | 100; 125; 160; 200 |
| 8 | 32; 40; 50 | 36 | 125; 160; 200; 250 |
| 10 | 40; 50; 63 | 42 | 160; 200; 250; 320 |
| 12 | (40); 50; 63; 80 | 48 | 200; 250; 320; 400 |
| 14 | (50); 63; 80; 100 | 54 | 250; 320; 400; 500 |
| 18 | (63); 80;100; 125 | | |

Примечание. Значения размера *t*, заключенные в скобки, являются непредпочтительными.

6. Допускается применение меньших и больших значений размера *t* по сравнению с указанными в табл. 2, которые выбираются из ряда Ra 10, а также промежуточных значений из ряда Ra 20 по ГОСТ 6636.

7. Значения предельных отклонений размера *t* должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

мм

| Расстояние между пазами $t$ | |
|---|---|
| Номин. | Пред. откл. |
| 20; 25 | ±0,2 |
| 32; 40; 50; 63; 80; 100 | ±0,3 |
| 125; 160; 200; 250 | ±0,5 |
| 320; 400; 500 | ±0,8 |

Примечание. Предельное отклонение расстояния любого Т-образного паза не является суммарным.

8. При нечетном количестве Т-образных пазов следует предпочитать их симметричное расположение относительно направляющего паза.

В случае несимметричного расположения Т-образных пазов относительно направляющего паза, а также при четном количестве пазов направляющий паз должен быть четко обозначен.

9. Конструкция и размеры болтов к Т-образным пазам — по ГОСТ 13152.

10. Допускается замена болтового соединения любым другим устройством, отвечающим требованиям взаимозаменяемости.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации «Станки» (ТК 70 «Станки»)

   **РАЗРАБОТЧИКИ**

   **А. Н. Байков**, канд. техн. наук; **Ю. А. Архипов**, **С.С. Кедров**, канд. техн. наук; **Т. В. Дмитриченкова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 27.09.91 № 1514

3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 299—87 в части размеров обработанных Т-образных пазов

5. ВЗАМЕН ГОСТ 1574—75, ГОСТ 6569—75

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 2789—73<br>ГОСТ 6636—69<br>ГОСТ 13152—67 | 3<br>6<br>9 |

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 14.10.91 Подп. в печ. 05.12.91 Усл. п. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,23.
Тир. 860 экз. Цена 17 р.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1955

gost.e-ecolog.ru