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

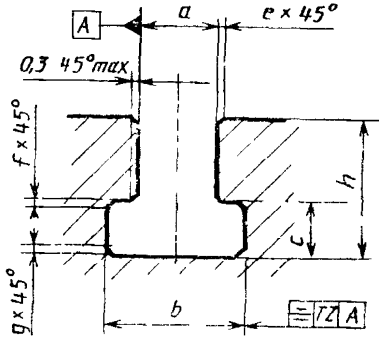
ОКП 38 1000

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:

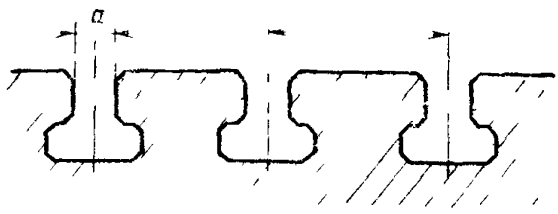
Паз Т-образный 18H8 ГОСТ 1574—91

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	
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	3
ГОСТ 6636—69	6
ГОСТ 13152—67	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 1979

gost.e-ecolog.ru