



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

Станки металлорежущие

ПАЗЫ Т-ОБРАЗНЫЕ ОБРАБОТАННЫЕ

Размеры

ГОСТ
1574—91Metal-cutting machine tools.
Machined T-slots. Dimensions

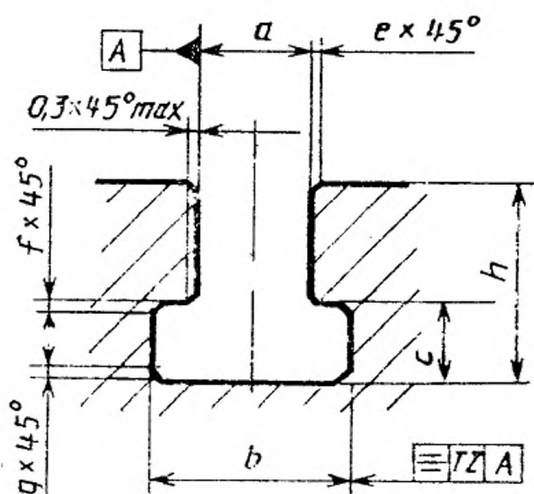
ОКП 38 1000

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 указан-
ным 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	+3					
8	14,5		7,0		15						
10	16,0		7,0		17						+4
12	19,0	+2,0	8,0		20						+5
14	23,0		9,0	23	+6						
18	30,0		12,0	30							
22	37,0	+3,0	16,0	+2		38	+7	1,6	1,0		
28	46,0	20,0	48		+8	2,5	1,6				2,5
36	56,0	+4,0	25,0		61						
42	68,0	+5,0	32,0	+3	74			+11	2,0	4,0	
48	80,0		36,0		+4	84	+12	6,0			
54	90,0		40,0			94					

Пример условного обозначения Т-образного направляющего паза шириной $a=18$ мм и полем допуска Н8:

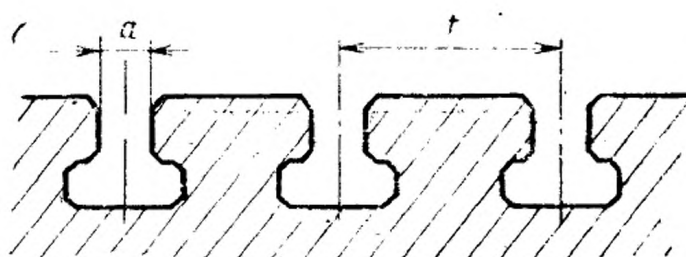
Паз Т-образный 18Н8 ГОСТ 1574—91

2. Поле допуска размера a для направляющих пазов — Н8, для зажимных пазов — Н12.

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			
<i>a</i>	<i>t</i>	<i>a</i>	<i>t</i>
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 не-предпочтительными.

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.

Т а б л и ц а 3

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

П р и м е ч а н и е. 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. 1955