



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ  
ПАЗЫ Т-ОБРАЗНЫЕ ОБРАБОТАННЫЕ  
РАЗМЕРЫ  
ГОСТ 1574—91

Издание официальное

Б3 7—91/875

17 руб.

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва

**Станки металлорежущие****ПАЗЫ Т-ОБРАЗНЫЕ ОБРАБОТАННЫЕ****Размеры****ГОСТ****1574—91**

Metal-cutting machine tools.  
Machined T slots Dimensions

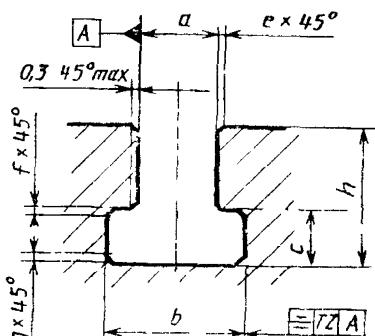
ОКП 38 1000

**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

Таблица 1

<i>a</i>	<i>b</i>		<i>c</i>		<i>h</i>		<i>e</i>	<i>f</i>	<i>g</i>	<i>z</i>
	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл	Не более			
5	10,0	+1,0	3,5		8	+2				
6	11,0	+1,5	5,0		11					
8	14,5		7,0	+1	15	+3	1,0	0,6	1,0	
10	16,0		7,0		17	+4				
12	19,0	+2,0	8,0		20	+5				0,5
14	23,0		9,0		23					1,6
18	30,0		12,0	+2	30	+6	1,6			
22	37,0	+3,0	16,0		38	+7	1,0			2,5
28	46,0		20,0		48	+8				
36	56,0	+4,0	25,0	+3	61	+10				
42	68,0		32,0		74	+11	2,5	1,6	4,0	1,0
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 Н8:

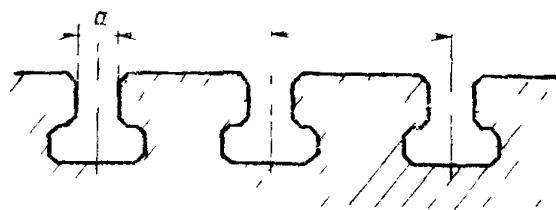
*Паз Т-образный 18Н8 ГОСТ 1574—91*

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

$a$	$t$	$a$	
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 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.

Таблица 3

ММ	
Расстояние между пазами $t$	
Помин	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 предпочтать 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 лазов**

- 5. ВЗАМЕН ГОСТ 1574—75, ГОСТ 6569—75**

- 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которых дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789—73	3
ГОСТ 6636—69	6
ГОСТ 13152—67	9

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

Сдано в наб. 14.10.91 Подп. в печ. 05.12.91 Усл. ил. 10, лист кр ог. 05 Заг. изд. л. 0.23  
Тир. 860 экз. Цена 17 р

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123557, Москва ГСИ  
Новопресненский пер. 3  
Калужская типография стандартов ул. Московская, 256 Зак. 197