



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

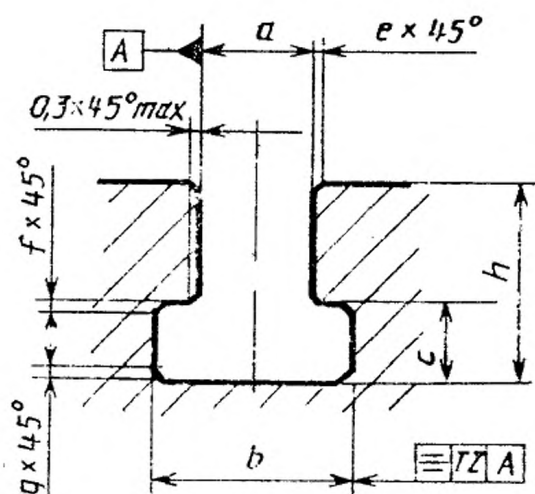
ОКП 38 1000

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 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

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

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

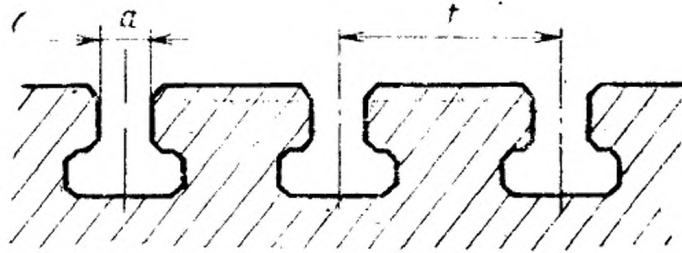
*Паз Т-образный 18Н8 ГОСТ 1574—91*

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			
<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	$\pm 0,8$

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. 1955