



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—91

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

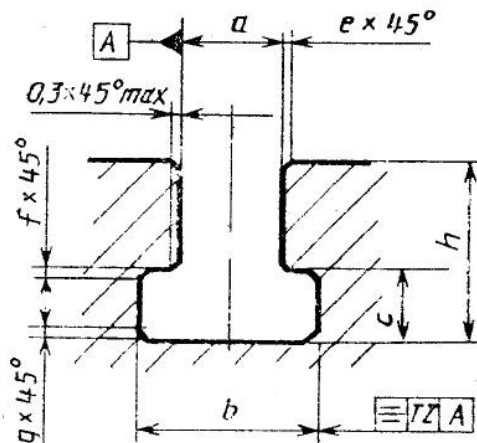
ОКП 38 1000

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

a	мм									
	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	1,6	4,0	
36	56,0		25,0		61	+10				
42	68,0	+5,0	32,0	+4	74	+11	2,0	6,0	1,0	
48	80,0		36,0		84					
54	90,0		40,0		94	+12				

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

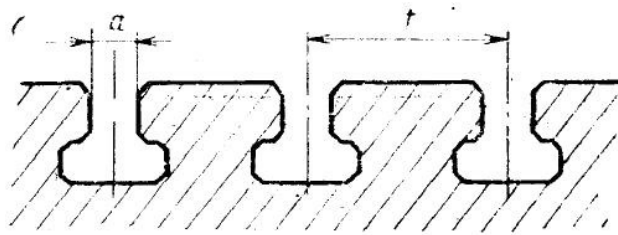
Паз Т-образный 18Н8 ГОСТ 1574—91

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.