

**ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7**

Конструкция и размеры

Thrust centres with cone 1:10 and 1:7.
Design and dimensions

**ГОСТ
18259—72**

**Взамен
ГОСТ 7344—55
в части типа А**

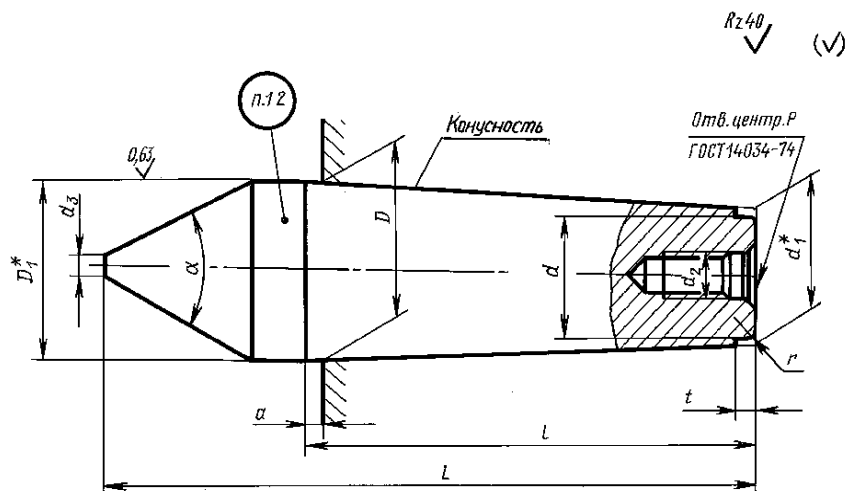
МКС 25.060.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2173 дата введения установлена 01.07.74
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 06.02.86 № 281

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные центры нормальной и повышенной точности, предназначенные для базирования деталей с центровыми отверстиями по ГОСТ 14034—74 при обработке их на средних и тяжелых металлорежущих станках.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

3. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—99.

Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8.

Рабочие конусы α допускается наплавлять прутковым сормайтот по ГОСТ 21449—75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

Допускается изготавливать центры с твердосплавными вставками в рабочем конусе. Материал вставок — твердый сплав марки ВК8 по ГОСТ 3882—74.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание (февраль 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г.,
феврале 1986 г. (ИУС 12—80, 5—86).

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Р а з м е р ы, мм

Обозначение центров при α		Конусность	D		D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	L при α		l	a	t	r	Масса, кг \approx при α , не более	
60°	75°		Номинал.	Пред. откл.						60°	75°					60°	75°
7032-0171	7032-0089	1:10	80	+0,120	80,70	56	60,700	M20	2,5	290	275	200	8	4	8,44	8,37	
7032-0172	7032-0090	1:7			81,00	48	52,428										
7032-0173	7032-0091	1:10	90	+0,140	90,70	64	68,700	M30	3	320	300	220	10	5	11,10	10,65	
7032-0174	7032-0092	1:7				91,00	55			59,571							
7032-0175	7032-0093	1:10	100	+0,140	100,70	72	76,700	M30	3	350	325	240	10	5	15,05	14,35	
7032-0176	7032-0094	1:7				101,00	62			66,714							
7032-0177	7032-0095	1:10	110	+0,140	111,00	80	85,000	M30	3	380	355	260	12	6	18,10	17,35	
7032-0178	7032-0096	1:7				111,43	69			74,258							
7032-0179	7032-0097	1:10	120	+0,160	121,00	88	93,000	M36	4	410	385	280	14	8	24,85	22,95	
7032-0180	7032-0098	1:7				121,43	76			81,428							
7032-0181	7032-0099	1:10	140	+0,160	141,00	104	109,000	M36	4	465	440	320	14	8	38,40	37,60	
7032-0182	7032-0100	1:7				141,43	90			95,713							
7032-0183	7032-0101	1:10	160	+0,185	161,50	120	125,500	M36	5	525	495	360	18	10	55,85	54,75	
7032-0184	7032-0102	1:7				162,14	105			110,713							
7032-0185	7032-0103	1:10	180	+0,185	181,50	136	141,500	M36	5	585	550	400	18	10	81,50	79,30	
7032-0186	7032-0104	1:7				182,14	120			124,999							
7032-0187	7032-0105	1:10	200	+0,185	201,51	152	157,500	M36	5	645	605	440	18	10	107,50	104,10	
7032-0188	7032-0106	1:7				202,14	135			139,285							

Пр и м е ч а н и е. Центры диаметром D = 90; 110; 140; 180 мм изготавливать по заказу потребителя.

Пример условного обозначения упорного центра нормальной точности диаметром D = 80 мм, конусностью 1:10 и углом $\alpha = 60^\circ$:

Центр 7032-0171 ГОСТ 18259—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0171 П ГОСТ 18259—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Твердость рабочего конуса — 59 . . . 63 HRC₃, твердость хвостовика — 41,5 . . . 46,5 HRC₃.
- 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**
5. Шероховатость поверхностей рабочего конуса и конуса хвостовика не более:
Ra 0,63 мкм — для нормальной точности;
Ra 0,32 мкм — для повышенной точности.
6. Допуск радиального биения поверхности рабочего конуса относительно конуса хвостовика:
0,01 мм — для центров нормальной точности; 0,005 мм — для центров повышенной точности.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).
7. Конусность хвостовика проверять калибром-втулкой по ГОСТ 24932—81 на краску; толщина слоя краски — не более 4 мкм. Прилегание должно быть не менее 85 % рабочей поверхности конуса.
8. Предельные отклонения угла рабочего конуса — + 20′.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{l_2}{2}$.
- (Измененная редакция, Изм. № 2).**
10. Наружный диаметр в средней части конуса хвостовика допускается занижать на глубину не более 0,5 мм.
Длина заниженной части должна быть не более $\frac{1}{3}$ длины образующей конуса.
11. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение центров — по ГОСТ 17166—71.
12. Маркировать: обозначение центра и товарный знак предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Исключено, Изм. № 2).

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 20.01.2003. Подписано в печать 12.03.2003. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 76 экз. С 9950. Зак. 85.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов.