



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18259—72, ГОСТ 18260—72

Издание официальное

3

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

к

ЦЕНТРЫ УПРУГИЕ
КОНУСНОСТЬЮ 1 : 10 И 1 : 7

Конструкция и размеры

ГОСТ
18259—72*Thrust centres with cone 1 : 10 and 1 : 7.
Design and dimensionsВзамен
ГОСТ 7344—55
в части типа АПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 ноября 1972 г. № 2173 срок введения установлен

с 01.07.74

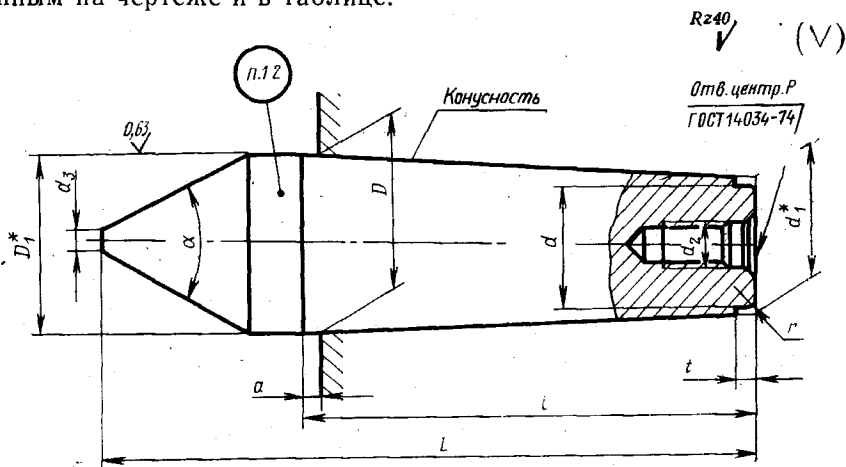
Проверен в 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в октябре 1980 г., феврале 1986 г.
(ИУС 12—80, 5—86).

© Издательство стандартов, 1986

Размеры

Обозначения центров при α		Конусность	D		D ₁	d
60°	75°		Номинал.	Пред. откл.		
7032-0171	7032-0089	1 : 10	80	+0,120	80,70	56
7032-0172	7032-0090	1 : 7			81,00	48
7032-0173	7032-0091	1 : 10	90		90,70	64
7032-0174	7032-0092	1 : 7			91,00	55
7032-0175	7032-0093	1 : 10	100	+0,140	100,70	72
7032-0176	7032-0094	1 : 7			101,00	62
7032-0177	7032-0095	1 : 10	110		111,00	80
7032-0178	7032-0096	1 : 7			111,43	69
7032-0179	7032-0097	1 : 10	120		121,00	88
7032-0180	7032-0098	1 : 7			121,43	76
7032-0181	7032-0099	1 : 10	140		141,00	104
7032-0182	7032-0100	1 : 7			141,43	90
7032-0183	7032-0101	1 : 10	160	+0,160	161,50	120
7032-0184	7032-0102	1 : 7			162,14	105
7032-0185	7032-0103	1 : 10	180		181,50	136
7032-0186	7032-0104	1 : 7			182,14	120
7032-0187	7032-0105	1 : 10	200	+0,185	201,51	152
7032-0188	7032-0106	1 : 7			202,14	135

Примечание. Центры диаметром $D=90; 110; 140; 180$ мм изготовлять по
 Пример условного обозначения упорного центра
 лом $\alpha=60^\circ$:

Центр 7032-0171 ГОСТ 18259—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032—0171 П ГОСТ 18259—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

В ММ

d_1	d_2	d_3	L при α		l	a	t	r	Масса, кг \approx при α , не более	
			60°	75°					60°	75°
60,700	M20	2,5	290	275	200	7	8	4	8,44	8,37
52,428									7,30	7,15
68,700									11,10	10,65
59,571									10,26	9,85
76,700									15,05	14,35
66,714	M30	3	350	325	240	10	10	5	13,85	13,15
85,000									19,85	19,17
74,258									18,10	17,35
93,000									24,85	22,95
81,428									23,15	22,25
109,000	M36	4	465	440	320	10	12	6	38,40	37,60
95,713									36,45	35,70
125,500									55,85	54,75
110,713									54,95	54,15
141,500									81,50	79,30
124,999	M36	5	585	550	400	15	14	8	74,50	72,90
157,500									107,50	104,10
139,285									102,50	100,10
			645	605	440		18			

заказу потребителя.

нормальной точности диаметром $D=80$ мм, конусностью 1:10 и уг-

3. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

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

Рабочие конусы α допускается наплавлять прутковым сормайт-ом 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.

4. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRC_s, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRC_s.

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,

$$\pm \frac{t_2}{2}$$

(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 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).