

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ
И КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7

Конструкция и размеры

ГОСТ
18260—72*Thrust centres with screwed-off
nut and cone 1:10 and 1:7.
Design and dimensionsВзамен
ГОСТ 7344—55
в части типа БПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 ноября 1972 г. № 2173 срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1986 г.

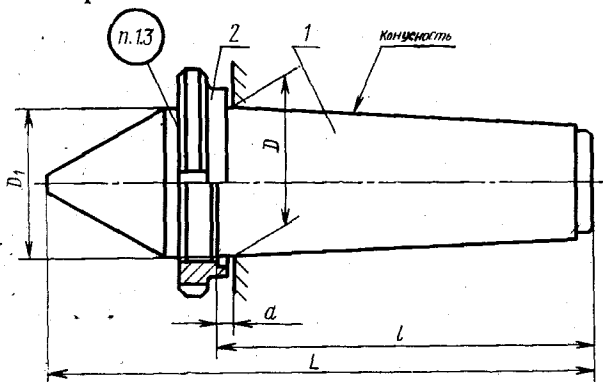
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры с отжимной гайкой 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).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры центров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

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).

Размеры

Обозначения центров при α		Конусность	D	D_1	α	L при α		
						60°	75°	
7032-0157	7032-0139	1:10	80	80,70	7	300	285	
7032-0158	7032-0140	1:7		81,00				
7032-0159	7032-0141	1:10	90	90,70		335	315	
7032-0161	7032-0142	1:7		91,00				
7032-0162	7032-0143	1:10	100	100,70		370	345	
7032-0126	7032-0144	1:7		101,00				
7032-0127	7032-0145	1:10	110	111,00		10	405	380
7032-0128	7032-0146	1:7		111,43				
7032-0129	7032-0147	1:10	120	121,00			440	415
7032-0130	7032-0148	1:7		121,43				
7032-0131	7032-0149	1:10	140	141,00	500		475	
7032-0132	7032-0150	1:7		141,43				
7032-0133	7032-0151	1:10	160	161,50	15		565	535
7032-0134	7032-0152	1:7		162,14				
7032-0135	7032-0153	1:10	180	181,50			630	595
7032-0136	7032-0154	1:7		182,14				
7032-0137	7032-0155	1:10	200	201,51		695	655	
7032-0138	7032-0156	1:7		202,14				

Примечание. Центры диаметром $D=90; 110; 140; 180$ мм изготовлять

Пример условного обозначения упорного центра с конусностью 1:10 и углом $\alpha=60^\circ$:

Центр 7032-0157 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157 П ГОСТ 18260—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 1

в мм

l	Масса, кг, \approx при α , не более		Дет. 1 Центр		Дет. 2 Гайка
			Количество		
	60°	75°	1	1	1
Обозначения деталей					
200	9,66	9,55	7032-0157/001	7032-1039/001	7032-0157/002
	8,57	8,37	7032-0158/001	7032-1040/001	
220	12,62	12,22	7032-0159/001	7032-1041/001	7032-0159/002
	10,82	11,42	7032-0161/001	7032-1042/001	
240	17,17	16,47	7032-0162/001	7032-1043/001	7032-0162/002
	15,97	15,27	7032-0126/001	7032-1044/001	
260	22,91	23,51	7032-0127/001	7032-1045/001	7032-0127/002
	21,81	21,11	7032-0128/001	7032-1046/001	
280	28,90	28,10	7032-0129/001	7032-1047/001	7032-0129/002
	27,20	26,10	7032-0130/001	7032-1048/001	
320	45,92	45,12	7032-0131/001	7032-1049/001	7032-0131/002
	43,95	42,35	7032-0132/001	7032-1050/001	
360	67,15	66,05	7032-0133/001	7032-1051/001	7032-0133/002
	66,25	66,55	7032-0134/001	7032-1052/001	
400	97,60	95,50	7032-0135/001	7032-1053/001	7032-0135/002
	91,15	90,10	7032-0136/001	7032-1054/001	
440	130,10	126,70	7032-0137/001	7032-1055/001	7032-0137/002
	125,10	122,70	7032-0138/001	7032-1056/001	

по заказу потребителя.

отжимной гайкой нормальной точности диаметром $D=80$ мм, ко-

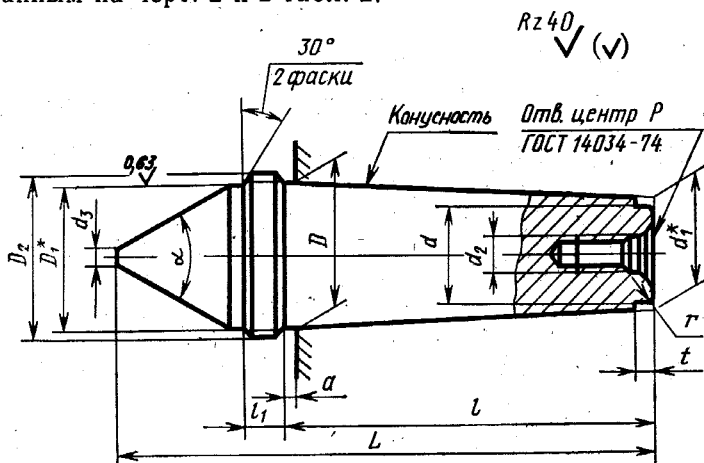
1.2. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение центров — по ГОСТ 17166—71.

1.3. Маркировать: обозначение центра и товарный знак предприятия-изготовителя.

1.4. (Исключен, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ [деталь 1]

2.1. Конструкция и размеры центров должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размеры для справок.

Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. 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 сормайтом по ГОСТ 21449—75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

2.3. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRC₃, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

Шероховатость поверхности резьбы Ra 2,5 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. 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).

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.

2.8. Предельные отклонения угла рабочего конуса — $+20'$.

2.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$,

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

Размеры

Обозначения центров при α		Применяемость при α		Конусность	D		D_1	D_2
		60°	75°		Номинал.	Пред. откл.		
60°	75°	60°	75°					
7032-0157/001	7032-0139/001			1 : 10	80	+0,120	80,70	M85×2
7032-0158/001	7032-0140/001			1 : 7			81,00	
7032-0159/001	7032-0141/001			1 : 10	90		90,70	M95×2
7032-0161/001	7032-0142/001			1 : 7			91,00	
7032-0162/001	7032-0143/001			1 : 10	100		100,70	M105×2
7032-0126/001	7032-0144/001			1 : 7		+0,140	101,00	
7032-0127/001	7032-0145/001			1 : 10	110		111,00	M120×2
7032-0128/001	7032-0146/001			1 : 7			111,43	
7032-0129/001	7032-0147/001			1 : 10	120		121,00	M125×2
7032-0130/001	7032-0148/001			1 : 7			121,43	
7032-0131/001	7032-0149/001			1 : 10	140		141,00	M150×2
7032-0132/001	7032-0150/001			1 : 7			141,43	
7032-0133/001	7032-0151/001			1 : 10	160	+0,160	161,50	M180×3
7032-0134/001	7032-0152/001			1 : 7			162,14	
7032-0135/001	7032-0153/001			1 : 10	180		181,50	M200×3
7032-0136/001	7032-0154/001			1 : 7			182,14	
7032-0137/001	7032-0155/001			1 : 10	200	+0,185	201,51	M220×3
7032-0138/001	7032-0156/001			1 : 7			202,14	

Пример условного обозначения упорного центра лом $\alpha=60^\circ$:

Центр 7032-0157/001 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157/001 П ГОСТ 18260—72

Таблица 2

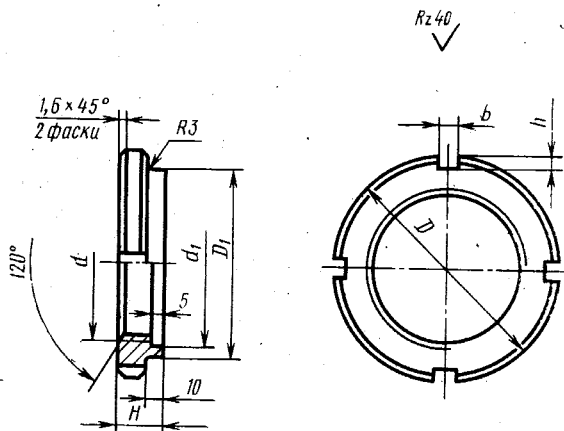
в мм

d	d ₁	d ₂	d ₃	L при α		l	l ₁	a	t	r	Масса, кг, ≈ при α, не более	
				60°	75°						60°	75°
56	60,700	M20	2,5	300	285	200	20	7	8	4	8,94	8,85
48	52,428			335	315	220	25				7,85	7,65
64	68,700			370	345	240	30				11,85	11,45
55	59,571			405	380	260	35				11,05	10,65
72	76,700			440	415	280	40				16,36	15,65
62	66,714			500	475	320	45				15,15	14,45
80	85,000	M30	3,0	405	380	260	35	10	10	5	21,85	21,25
69	74,258			440	415	280	40				20,15	19,45
88	93,000			500	475	320	45				27,15	26,25
76	81,428			565	535	360	50				25,45	24,25
104	109,000			630	595	400	55				42,45	41,65
90	95,713			695	655	440	60				40,45	39,85
120	125,500	M36	4,0	565	535	360	50	15	14	8	62,85	61,75
105	110,713			630	595	400	55				61,95	61,25
136	141,500			695	655	440	60				91,25	89,15
120	124,999			765	725	480	65				84,55	82,90
152	157,500			830	785	520	70				122,50	119,10
135	139,285			895	845	560	75				117,50	115,10

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЕК [деталь 2]

3.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения гаек	d	D	D_1	d_1	b	H	h	Масса, кг, \approx , не более
7032-0157/002	M85×2	120	100	90	10	23	5	0,72
7032-0159/002	M95×2	130	110	100		25		0,77
7032-0162/002	M105×2	135	120	110	12	30	6	0,82
7032-0127/002	M120×2	160	140	130	14			1,66
7032-0129/002	M125×2	200	180	160	16	40	7	1,39
7032-0131/002	M150×2					55		3,47
7032-0133/002	M180×3	220	200	190	16	55	8	4,29
7032-0135/002	M200×3	250	230	210				6,35
7032-0137/002	M220×3	270	250	230	60	8	7,59	

Пример условного обозначения гайки диаметром $d=M85 \times 2$:

Гайка 7032-0157/002 ГОСТ 18260—72

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.3. Твердость 35...40 HRC_a.

3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5. Шероховатость поверхности резьбы $Ra \leq 2,5$ мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Приложение. (Исключено, Изм. № 2).

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 08.09.86 Подп. в печ. 08.10.86 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,60 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4331.