

ГОСТ 18259—72

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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

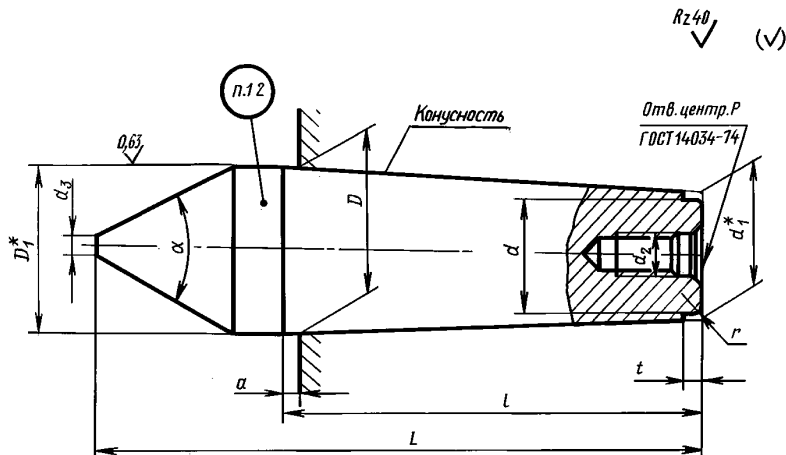
МКС 25.060.10

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 сормайтом 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

Размеры, 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°		Номин.	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	7	8	4	8,44	8,37		
7032-0172	7032-0090	1:7			81,00	48	52,428									7,30	7,15		
7032-0173	7032-0091	1:10	90	+0,140	90,70	64	68,700			320	300	220				10	5	11,10	10,65
7032-0174	7032-0092	1:7			91,00	55	59,571											10,26	9,85
7032-0175	7032-0093	1:10	100		100,70	72	76,700	350	325	240	10	6	15,05	14,35					
7032-0176	7032-0094	1:7			101,00	62	66,714						13,85	13,15					
7032-0177	7032-0095	1:10	110	M30	111,00	80	85,000	380	355	260			10	6	19,85	19,17			
7032-0178	7032-0096	1:7			111,43	69	74,258								18,10	17,35			
7032-0179	7032-0097	1:10	120		M36	121,00	88	93,000	410	385	280	12			8	24,85	22,95		
7032-0180	7032-0098	1:7				121,43	76	81,428								23,15	22,25		
7032-0181	7032-0099	1:10	140	+0,160		141,00	104	109,000	465	440	320		14	8		38,40	37,60		
7032-0182	7032-0100	1:7				141,43	90	95,713								36,45	35,70		
7032-0183	7032-0101	1:10	160		M36	161,50	120	125,500	525	495	360	15			8	55,85	54,75		
7032-0184	7032-0102	1:7				162,14	105	110,713								54,95	54,15		
7032-0185	7032-0103	1:10	180	+0,185		181,50	136	141,500	585	550	400		18	8		81,50	79,30		
7032-0186	7032-0104	1:7				182,14	120	124,999								74,50	72,90		
7032-0187	7032-0105	1:10	200		201,51	152	157,500	645	605	440	18	8			107,50	104,10			
7032-0188	7032-0106	1:7			202,14	135	139,285								102,50	100,10			

Примечание. 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).

С. 3 ГОСТ 18259—72

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, $\pm \frac{t_2}{2}$.
- (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 $\frac{1}{3}$ 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.