

ГОСТ 18260—72

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

---

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## 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 ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ  
И КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7

ГОСТ

18260-72

Взамен

ГОСТ 7344-55

в части типа Б

## Конструкция и размеры

Thrust centres with screwed-off nut and cone 1:10 and 1:7.  
Design and dimensions

МКС 25.060.99

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2173  
дата введения установлена

01.07.74

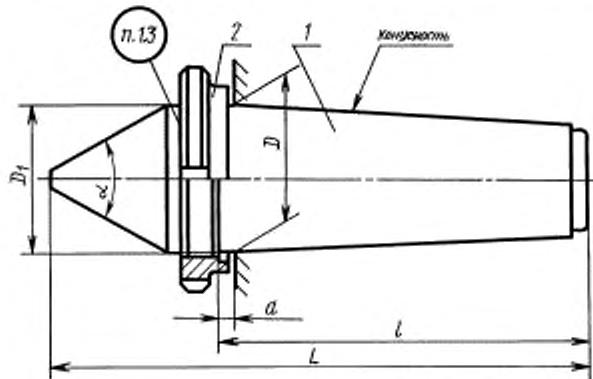
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 06.02.86 № 281

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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).

Издание официальное



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

Перепечатка воспрещена

## С. 2 ГОСТ 18260-72

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение центров при $\alpha$ конусности	$D$	$D_1$	$a$	$L$ при $\alpha$	$t$	Масса, кг = при $\alpha$ , не более	Дет. 1		Дет. 2 Гайка	
							Концентрическое			
							Центр	Концентрический		
60°	75°			60°	75°		60°	75°		
7032-0157	7032-0139	1:10	80	80,70	300	285	200	9,66	9,55	
7032-0158	7032-0140	1:7	81,00				8,57	8,37	7032-0158/001	
7032-0159	7032-0141	1:10	90	90,70	7	335	315	12,62	12,22	
7032-0161	7032-0142	1:7	91,00				10,82	11,42	7032-0161/001	
7032-0162	7032-0143	1:10	100	100,70	370	345	240	17,17	16,47	
7032-0126	7032-0144	1:7	101,00				15,97	15,27	7032-0126/001	
7032-0127	7032-0145	1:10	111,00	111,00	405	380	260	22,91	23,51	
7032-0128	7032-0146	1:7	111,43				21,81	21,11	7032-0128/001	
7032-0129	7032-0147	1:10	121,00	121,00	10	440	415	28,90	28,10	
7032-0130	7032-0148	1:7	121,43				280	27,20	7032-0129/001	
7032-0131	7032-0149	1:10	141,00	141,00	500	475	320	45,92	45,12	
7032-0132	7032-0150	1:7	141,43				43,95	42,35	7032-0132/001	
7032-0133	7032-0151	1:10	161,50	161,50			360	67,15	66,05	
7032-0134	7032-0152	1:7	162,14				360	66,25	66,55	
7032-0135	7032-0153	1:10	181,50	15	630	595	400	97,60	95,50	
7032-0136	7032-0154	1:7	182,14				91,15	90,10	7032-0136/001	
7032-0137	7032-0155	1:10	201,51		695	655	440	130,10	126,70	
7032-0138	7032-0156	1:7	202,14				125,10	122,70	7032-0138/001	

Причение. Центры диаметром  $D = 90$ ; 110; 140; 180 мм изготавливаются по заказу потребителей.

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

Центр 7032-0157 ГОСТ 18260-72  
Центр 7032-0157 П ГОСТ 18260-72  
То же, повышенной точности:

Таблица 2

Обозначение центров при $\alpha$	Приме- мость и же- ли- тель- ность	$D$	$D_1$	$D_2$	$d'$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$ при $\alpha$		$t$	$t_1$	$a$	$r$	$r'$	Масса, кг = при $\alpha$ не более	
									60°	75°							
60°	75°	60°	75°						60°	75°						60°	75°
7032-0157/001	7032-0139/001	1:10	80	+0,120	80,70	M85 × 2	56	60,700	300	285	200	20				8,94	8,85
7032-0158/001	7032-0140/001	1:7			81,00		48	52,428	M20							7,85	7,65
7032-0159/001	7032-0141/001	1:10	90		90,70	M95 × 2	64	68,700	2,5	335	315	220	25	7		11,85	11,45
7032-0161/001	7032-0142/001	1:7		91,00		55	59,571									11,05	10,65
7032-0162/001	7032-0143/001	1:10	100	+0,140	100,70	M105 × 2	72	76,700		370	345	240	30			16,36	15,65
7032-0126/001	7032-0144/001	1:7		101,00		62	66,714									15,15	14,45
7032-0127/001	7032-0145/001	1:10	110		111,00	M120 × 2	80	85,000	N30	405	380	260	35			21,85	21,25
7032-0128/001	7032-0146/001	1:7		111,43		69	74,258	3,0								20,15	19,45
7032-0129/001	7032-0147/001	1:10	120		121,00	M125 × 2	88	93,000		440	415	280	40	10		27,15	26,25
7032-0130/001	7032-0148/001	1:7		121,43		76	81,428									12	6
7032-0131/001	7032-0149/001	1:10	140		141,00	M150 × 2	104	109,000		500	475	320	45			42,45	41,65
7032-0132/001	7032-0150/001	1:7		141,43		90	95,713	4,0								40,45	39,85
7032-0133/001	7032-0151/001	1:10	160	+0,160	161,50	M180 × 3	120	125,500		565	535	360	50			62,85	61,75
7032-0134/001	7032-0152/001	1:7		162,14		105	110,713									61,95	61,25
7032-0135/001	7032-0153/001	1:10	180		181,50	M200 × 3	136	141,500	M36							8	91,25
7032-0136/001	7032-0154/001	1:7		182,14		120	124,999	5,0	630	595	400	55				84,55	82,90
7032-0137/001	7032-0155/001	1:10	200	+0,185	201,51	M220 × 3	152	157,500		695	655	440	60	18		122,50	119,10
7032-0138/001	7032-0156/001	1:7		202,14		135	139,285									117,50	115,10

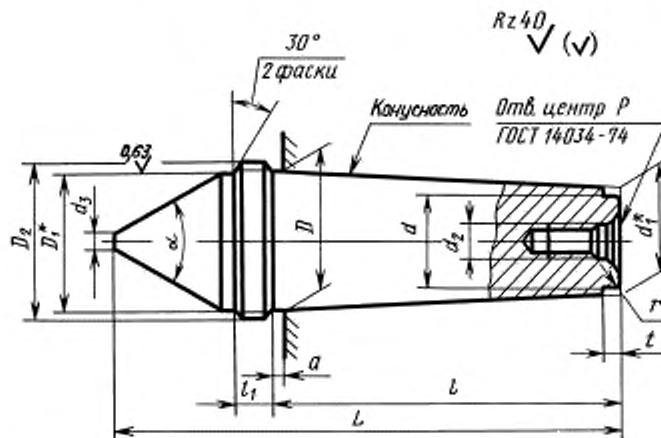
При мер условного обозначения упорного центра нормальной точности диаметром  $D = 80$  мм, конусностью 1:10 и углом  $\alpha = 60^\circ$ :

Центр повышеннной точности:

Центр 7032-0157/001 II ГОСТ 18260—72

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ (деталь 1)

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



\* Размеры для справок.

Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. 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  $\alpha$  допускается наплавлять прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

2.3. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRC<sub>0</sub>, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRC<sub>0</sub>.

(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:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

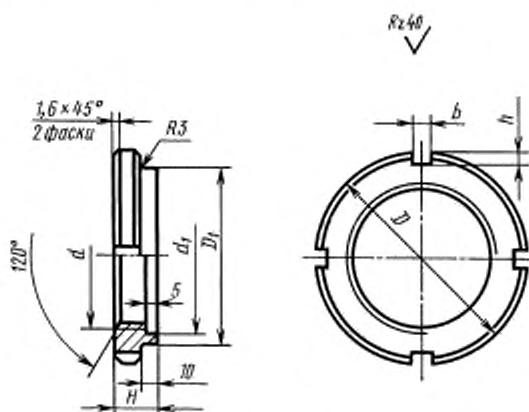
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

## 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

Размеры, мм

Таблица 3

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

Пример условного обозначения гайки диаметром *d* = M85 × 2:

Гайка 7032-0157/002 ГОСТ 18260—72

- 3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.
- 3.3. Твердость 35...40 HRC<sub>50</sub>.
- 3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.
- 3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).
- 3.5. Шероховатость поверхности резьбы *Ra* ≤ 2,5 мкм.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
- 3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H14*, *h14*,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Исключено, Изм. № 2).

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Е.Л. Дульгина*  
Компьютерная верстка *С.В. Рыбовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 20.03.2003. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,65.  
Тираж 76 экз. С 10063. Зак. 88.

---

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