ГОСТ 18259—72

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ С КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.9-229.335:006.354 Группа Г27

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

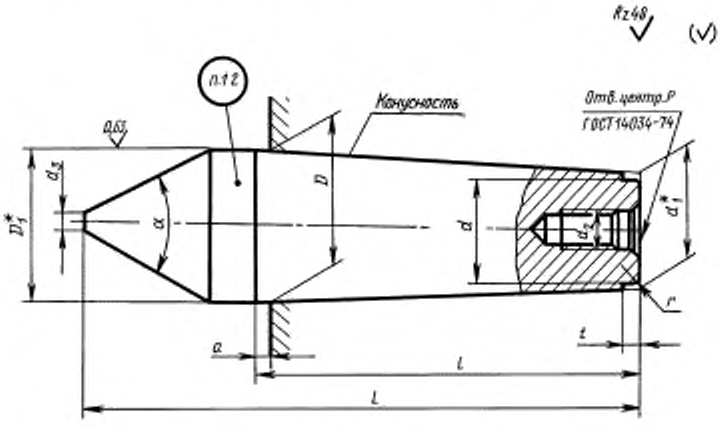
МКС 25.060.10

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 - 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				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	M30		350	325	240		10	5	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		111,00	80	85,000		3	380	355	260	10			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		121,00	88	93,000			410	385	280		12	6	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		4	465	440	320				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		161,50	120	125,500	M36		525	495	360	15	14	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		181,50	136	141,500		5	585	550	400				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	+0,185	201,51	152	157,500			645	605	440		18		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 изготовлять по заказу потребителя.

Пример условного обозначения упорного центра нормальной точности диаметром D = 80 мм, конусностью 1:10 и углом α = 60 °:

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 $HRC_э$, твердость хвостовика — 41,5 . . . 46,5 $HRC_э$.

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).**

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.