

---

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ****Конструкция**

Thrust semicentres. Design

**ГОСТ  
2576—79****ОКП 39 2844**

---

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г.  
№ 2330 срок введения установлен

с 01.07.80

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные полуцентры, применяемые при обработке деталей на металлорежущих станках, контрольных, разметочных и других работах.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Полуцентры должны изготавливаться двух исполнений:

1 — с закаленным рабочим конусом;

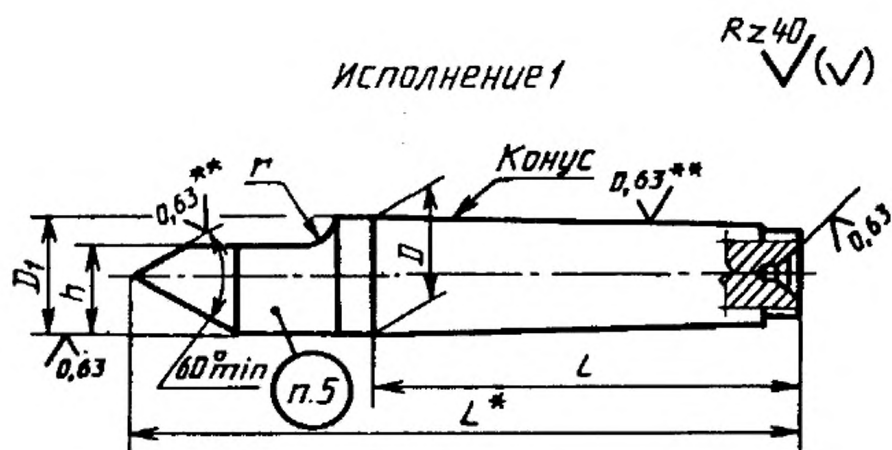
2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

3. Конструкция и размеры упорных полуцентров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

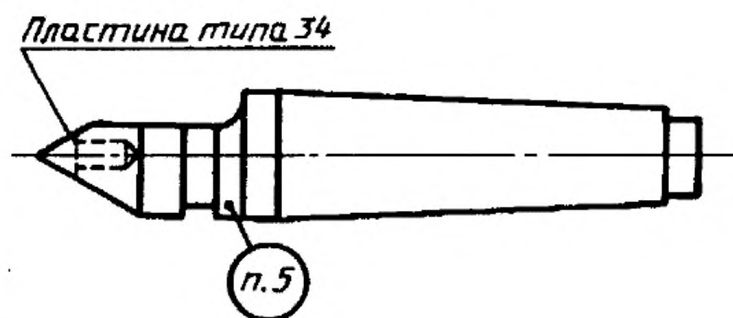
---

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1979  
© ИПК Издательство стандартов, 1996  
Переиздание с изменениями



ИСПОЛНЕНИЕ 2



\* Размер для справок

\*\* Шероховатость рабочего конуса и конуса хвостовика для упорных полуцентров повышенной точности (ПТ) должна быть  $Ra \leq 0,32$  мкм.

Размеры, мм

Обозначение центров	Испол- нение	Конус	$L$	$l$	$D$	$D_1$ $h_9$	$h$	$r$	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413
7032-0071	1	Морзе	0	70	50,0	9,045	9,2	7,8	3,0
7032-0072	2								—
7032-0073	1		1	80	53,5	12,065	12,2	9,5	4,0
7032-0074	2								—
7032-0075	1		2	100	64,0	17,780	18,0	13,5	6,0
7032-0076	2								—
7032-0077	1		3	125	81,0	23,825	24,1	19,0	12,0
7032-0078	2								—
7032-0079	1		4	160	102,6	31,267	31,6	26,0	16,0
7032-0080	2								—
7032-0082	1		5	200	129,5	44,399	44,7	33,0	25,0
7032-0083	2								—
7032-0085	1		6	280	182,0	63,348	63,8	46,0	34,0
7032-0086	2								—

Пример условного обозначения упорного полу-  
уцентра исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4:

*Полуцентр 7032-0079 Морзе 4 ГОСТ 2576—79*

То же, повышенной точности:

*Полуцентр 7032-0079 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2576—79*

Пример условного обозначения упорного пол-  
уцентра исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и  
пластиной из твердого сплава ВК8:

*Полуцентр 7032-0080 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 2576—79*

4. Рабочие конусы полуцентров 60° исполнения 1 с конусом Морзе  
6 допускается изготавливать наплавленными прутковым сормайтотом  
по ГОСТ 21449.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215.

1—5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом СССР по стандартам

**РАЗРАБОТЧИКИ** Л.К. Гирин, В.В. Меньшиков, К.Н. Буре

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.79 № 2330

- 3. Срок проверки** — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

- 4. ВЗАМЕН** ГОСТ 2576—67

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 13215—79	5
ГОСТ 21449—75	4
ГОСТ 25413—82	3

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (апрель 1996 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в марте 1985 г., в ноябре 1991 г. (ИУС 6—85, 3—92)