

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ****ГОСТ  
2575—79\*****Конструкция**

**Thrust centres with screwed-off nut.  
Design**

**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 центры с отжимной гайкой, применяемые при обработке деталей на металло-режущих станках, контрольных, разметочных и других работах.

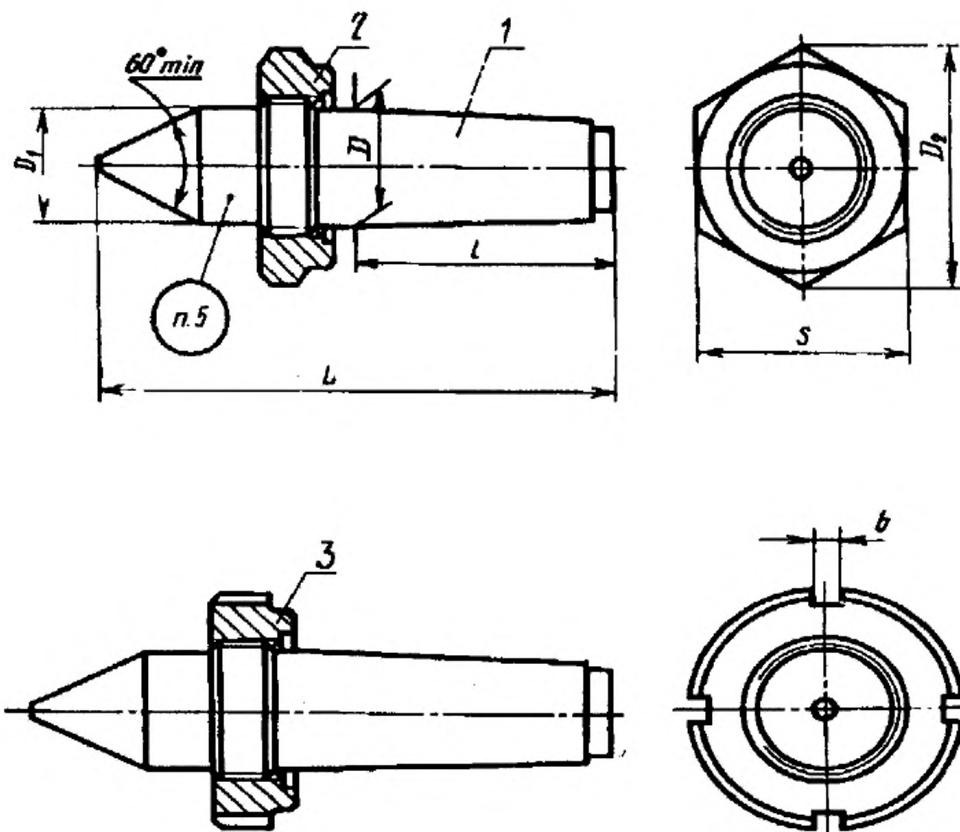
Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

- Требования настоящего стандарта являются обязательными.
- 2. Центры должны изготавливаться двух исполнений:
  - 1 — с закаленным рабочим корпусом;
  - 2 — с рабочим конусом из твердого сплава.
- 3. Конструкция и размеры упорных центров с отжимной гайкой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
- 4. Рабочие конусы центров  $60^\circ$  исполнения 1 с конусом Морзе 6 и метрическими конусами допускается изготавливать наплавленными прутковым сормайтом по ГОСТ 21449.
- Толщина наплавленного слоя не должна превышать для центров с конусом Морзе 6 — 2,5 мм, для центров с метрическими конусами — 3 мм.
- 5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215.
- 1—5. (Измененная редакция, Изм. № 1,2).
- 6. Конструкция и размеры центров и гаек указаны в приложении.

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

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

*Исполнение 1*



Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4:

Центр 7032-0109 — Морзе 4 ГОСТ 2575—79

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0109 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2575—79

Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и пластиной из твердого сплава ВК8:

Центр 7032-0110 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 2575—79

С. 3 ГОСТ 2575—79

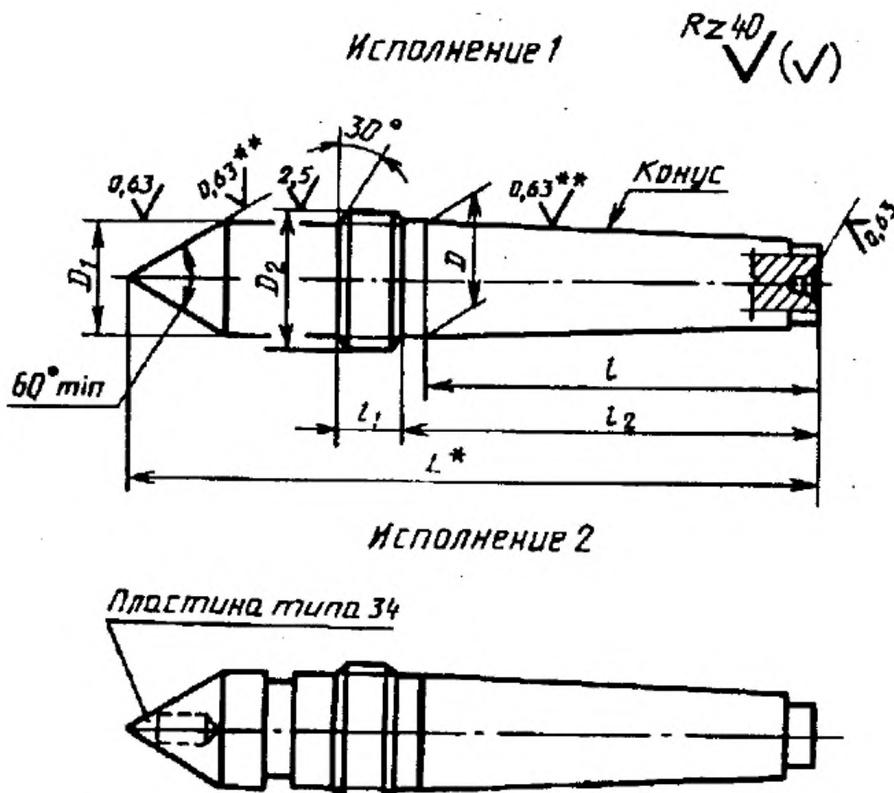
Размеры, мм

Обозна- чение	Испол- нение	Конус	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub> <i>h</i> <sub>9</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>d</i>	<i>s</i>	<i>b</i>	Номер пластин типа 34 по ГОСТ 25413
7032-0101	1	0	78	50,0	9,045	9,2	21,9	—	19	—	—
7032-0102	2	1	90	53,5	12,065	12,2	27,7	—	24	—	34090
7032-0103	1	2	112	64,0	17,780	18,0	34,6	—	30	—	34090
7032-0104	2	3	138	81,0	23,825	24,1	47,3	—	41	—	34110
7032-0105	1	4	175	102,5	31,267	31,6	63,5	—	55	—	34130
7032-0106	2	5	217	129,5	44,399	44,7	80,9	—	70	—	34150
7032-0107	1	6	290	182,0	63,348	63,8	109,7	—	95	—	34170
7032-0108	2							22		—	34190
7032-0109	1	Морзе						14		—	34210
7032-0110	2							11		—	—
7032-0112	1							14		—	—
7032-0113	2							18		—	—
7032-0114								22		—	—
7032-0116	1							—	95	—	—
7032-0117	2							22		—	—
7032-0118								32		—	—
7032-0120	1	Мет- риче- ский	80	340	196,0	80	80,4	120,0	—	10	—
7032-0122	1		100	400	232,0	100	100,5	135,0	—	12	—
7032-0124	120		462	268,0	120	120,6	160,0				

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Обязательное**

Конструкция и размеры деталей центров с отжимной гайкой

1. Центр (черт. 1, табл. 1)



\* Размер для справок.

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

Черт. 1

Пример условного обозначения упорного центра исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4:

Центр 7032-0109/001 Морзе 4 ГОСТ 2575—79

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0109/001 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2575—79

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

Центр 7032-0110/001 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 2575—79

1.1. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093

1, 1.1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

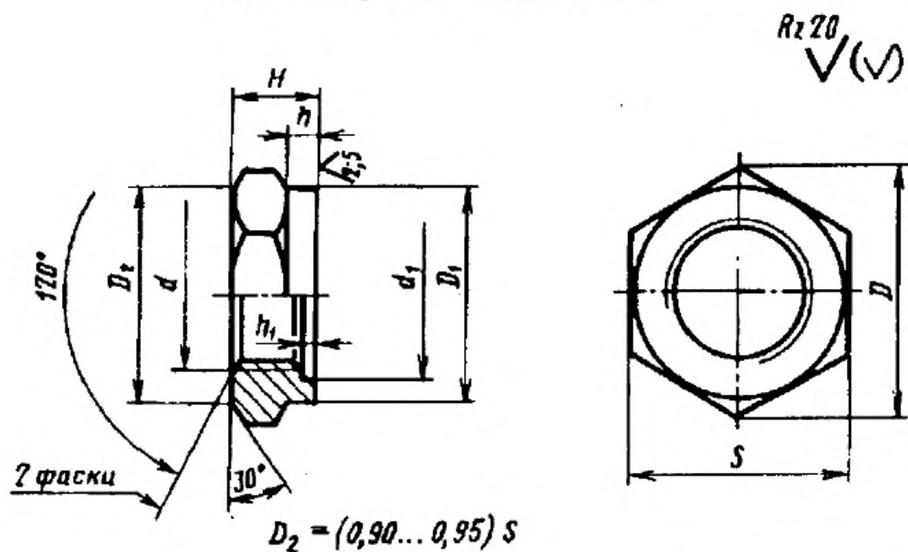
## С. 5 ГОСТ 2575—79

Таблица 1

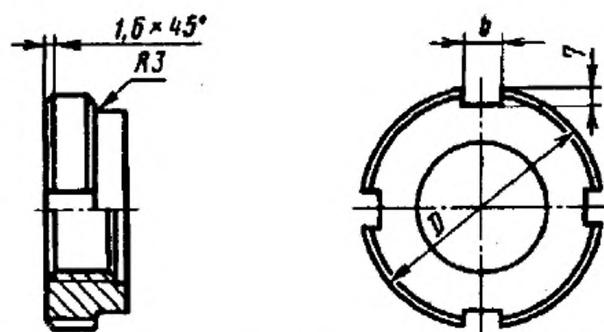
Размеры, мм

Обозначение	Исполнение	Конус	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub> <i>h</i> <sub>9</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	Номер пластин типа 34 по ГОСТ 25413—82
7032-0101/001	1		0	78	50,0		53	9,045	9,2	M12 × 1,5
7032-0102/001	2				6		57	12,065	12,2	M16 × 1,5
7032-0103/001	1		1	90	53,5					—
7032-0104/001	2									34090
7032-0105/001	1		2	112	64,0	8	69	17,780	18,0	M20 × 1,5
7032-0106/001	2									—
7032-0107/001	1		3	138	81,0	10	86	23,825	24,1	M27 × 1,5
7032-0108/001	2									—
7032-0109/001	1		4	175	102,5	12	109	31,267	31,6	M36 × 1,5
7032-0110/001	2									—
7032-0112/001	1		5	217	129,5	14	136	44,399	44,7	M48 × 1,5
7032-0113/001	2									—
7032-0114/001										34170
7032-0116/001	1		6	290	182,0	16				—
7032-0117/001	2									34190
7032-0118/001										34210
7032-0120/001		Метрический	80	340	196,0			204	80	M85 × 2,0
7032-0122/001	1		100	400	232,0	18		242	100	M105 × 2,0
7032-0124/001			120	462	268,0	20	280	120	120,6	M125 × 2,0

**2. Гайка (черт. 2, табл. 2)  
для центров с конусом Морзе**



**3. Гайка для центров с метрическим конусом (черт. 2, табл. 2)**



Черт. 2

Таблица 2  
Размеры, мм

Обозначение гвек	$d$	$D$	$D_1$	$d_1$	$H$	$h$	$h_1$	$b$	$s$
7032-0101/002	$M12 \times 1,5$	21,9	18	13					19
7032-0102/002					10	3			24
7032-0103/002	$M16 \times 1,5$	27,7	23	17					30
7032-0104/002							2,5	—	41
7032-0105/002	$M20 \times 1,5$	34,6	29	21	12	4			
7032-0106/002									
7032-0107/002	$M27 \times 1,5$	47,3	39	29	15	5			
7032-0108/002									

Продолжение табл. 2

## Размеры, мм

Обозначение гаек	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>s</i>
7032-0109/002	M36 × 1,5	63,5	53	37	18	7		3,0	55
7032-0110/002									
7032-0111/002									
7032-0112/002	M48 × 1,5	80,9	67	50	21	6		—	70
7032-0113/002									
7032-0114/002									
7032-0115/002	M68 × 2	109,7	90	70	25	7	4,0	95	
7032-0116/002									
7032-0117/002									
7032-0118/002									
7032-0119/002	M85 × 2	120	100	90	22		10	10	—
7032-0120/002									
7032-0121/002									
7032-0122/002	M105 × 2	135	120	110	25	10	5,0	12	—
7032-0123/002									
7032-0124/002	M125 × 2	160	140	130	30				
7032-0125/002									

Пример условного обозначения гайки диаметром *d* = M12 × 1,5:  
Гайка 7031-0101/002 ГОСТ 2575—79

2.1. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093.

2.2.1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. (Исключен, Изм. № 1).

2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

## 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 2575—67**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначения НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	Приложение
ГОСТ 13215—79	5
ГОСТ 16093—81	Приложение
ГОСТ 21449—75	4
ГОСТ 24705—81	Приложение
ГОСТ 25413—82	3, приложение

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