



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8742—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

Типы и основные размеры

Machine tool rotary centres
Types and basic dimensionsГОСТ
8742—75*Взамен
ГОСТ 8742—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 ноября 1975 г. № 2915 срок действия установлен

с 01.01 1978 г.
до 01.01 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на вращающиеся центры для токарных станков.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 228—64 в части размеров конусов Морзе.

2. Центры должны изготавливаться двух типов:

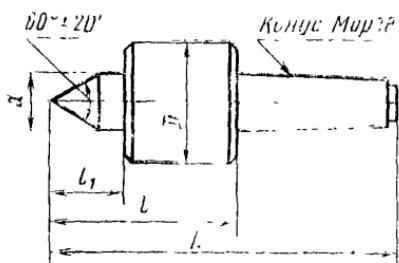
А — с постоянным центровым валиком;

Б — с насадкой на центровой валик.

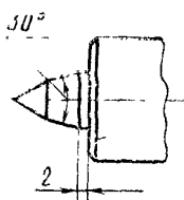
3. Основные размеры вращающихся центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



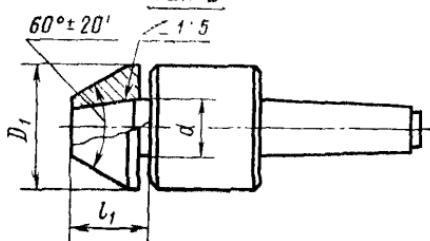
Type A
Исполнение 1



ИСПОЛНЕНИЕ 3



Turn 5



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию центров.

мм

Конус Морзе	Серия	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D₁</i>	<i>l₁</i>
		Не более				Не менее	
2	Нормальная	22	56	160	90	56	24
		25	63	180	94	63	26
		28	71	210	101	71	30
		32	80	240	104	80	34
		36	75	220	111	75	36
		40	90	250	114	90	45
4	Усиленная	56	125	340	150	125	56
5							

П р и м е ч а н и е. Вращающиеся центры нормальной серии по заказу потребителя могут изготавливаться повышенной точности.

П р и м ер у с л о в н о го обозначения центра типа А, исполнения 1 с конусом Морзе 4, нормальной серии:

Центр А-1—4-Н ГОСТ 8742—75

то же, усиленной серии:

Центр А-1—4-У ГОСТ 8742—75

То же, нормальной серии повышенной точности:

Центр А-1—4-НП ГОСТ 8742—75

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Центровой валик центров типа А на длине *l₁* должен иметь твердость не менее HRC 58.

5. Насадка центров типа Б должна иметь твердость по наружному конусу не менее HRC 58.

6. Твердость посадочной конической поверхности центрового валика центров типа Б должна быть не менее HRC 50.

7. Твердость конуса Морзе хвостовика должна быть не менее HRC 45.

8. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75.

9. Радиальное биение конуса центрового валика центра не должно быть более:

для нормальной серии	0,012 мм
для нормальной серии повышенной точности	0,006 мм
для усиленной серии	0,016 мм

10. При вращении корпуса центра относительно неподвижного центрового валика радиальное биение хвостовика не должно быть более:

для нормальной серии	0,030 мм
для нормальной серии повышенной точности	0,016 мм
для усиленной серии	0,040 мм

Редактор *M. B. Глушкова*

Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*

Корректор *B. A. Ряукайтэ*

Сдано в наб. 05.05.81 Подп. в печ. 07.08.81 0,375 п. л. 0,20 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугто 12/14. Зак. 1964

Изменение № 2 ГОСТ 8742—75 Центры станочные вращающиеся. Типы и основные размеры

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.12.82
№ 4752 срок введения установлен**

с 01.07.83

Пункт 1. Первый абзац дополнить словами: «в том числе для станков с числовым программным управлением (ЧПУ)*;

(Продолжение см. стр. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8742—75)

второй абзац исключить.

Пункт Э. Чертеж. Тип А. Исполнение 2. Исключить размер: 2;
таблица. Графы L и l изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 119)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8742-75)

Конус Морзе	Серия	<i>L</i>		<i>t</i>	
		1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд
		не более			
2	Нормальная		160		90
3		180	185	94	99
4		210	225	101	116
5		240	260	104	124
4	Усиленная	220	235	111	126
5		250	275	114	139
6		340	360	150	170

(Продолжение см. стр. 120)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8742—75)

Примечание дополнить абзацем: «Размеры по 2-му ряду для центров к станкам с числовым программным управлением (ЧПУ).»

Примеры условных обозначений дополнить примерами:

«То же, для станков с числовым программным управлением:

Центр А—1—4—Н ЧПУ ГОСТ 8742—75

То же, усиленной серии для станков с числовым программным управлением:

Центр А—1—4—У ЧПУ ГОСТ 8742—75

То же, нормальной серии повышенной точности для станков с числовым программным управлением:

Центр А—1—4—НП ЧПУ ГОСТ 8742—75»

Пункты 4, 5. Заменить значение: HRC 58 на HRC₉ 59.

Пункт 6. Заменить значение: HRC 50 на HRC₉ 51,5.

Пункт 7. Заменить значение: HRC 45 на HRC₉ 46,5.

(ИУС № 3 1983 г.)