

ГОСТ 18259—72

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**

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 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

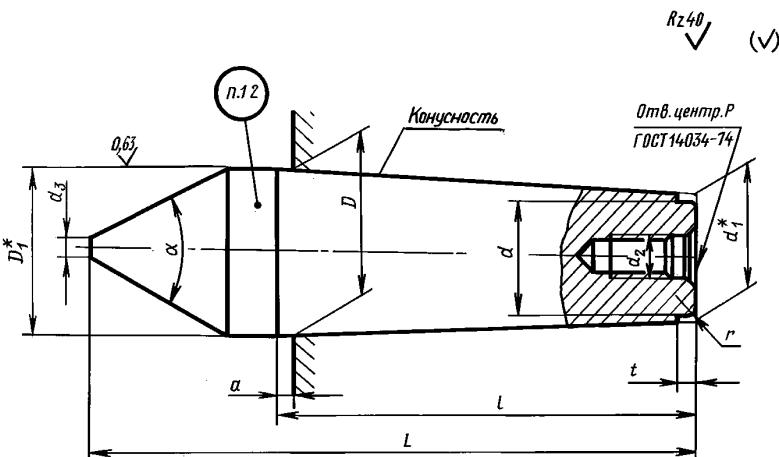
МКС 25.060.10

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 центральными 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 сортаментом 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).

Р а з м е р ы, мм

Обозначение центров при α		Конус- ность	<i>D</i>		<i>D₁</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>d₃</i>	<i>L</i> при α		<i>l</i>	<i>a</i>	<i>t</i>	<i>r</i>	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			320	300	220				7,30	7,15
7032-0173	7032-0091	1:10			90,70	64	68,700			350	325	240				11,10	10,65
7032-0174	7032-0092	1:7			91,00	55	59,571			380	355	260				10,26	9,85
7032-0175	7032-0093	1:10			100,70	72	76,700			410	385	280				15,05	14,35
7032-0176	7032-0094	1:7		100	101,00	62	66,714	M30	3	465	440	320	10	10	5	13,85	13,15
7032-0177	7032-0095	1:10			111,00	80	85,000			525	495	360				19,85	19,17
7032-0178	7032-0096	1:7			111,43	69	74,258			585	550	400				18,10	17,35
7032-0179	7032-0097	1:10		120	121,00	88	93,000			645	605	440				24,85	22,95
7032-0180	7032-0098	1:7			121,43	76	81,428			14	15	8				23,15	22,25
7032-0181	7032-0099	1:10	140	+0,160	141,00	104	109,000	M36	4	495	460	330				38,40	37,60
7032-0182	7032-0100	1:7			141,43	90	95,713			550	515	380				36,45	35,70
7032-0183	7032-0101	1:10			161,50	120	125,500			605	570	440				55,85	54,75
7032-0184	7032-0102	1:7			162,14	105	110,713			660	625	500				54,95	54,15
7032-0185	7032-0103	1:10		180	181,50	136	141,500			715	680	550				81,50	79,30
7032-0186	7032-0104	1:7			182,14	120	124,999			770	735	600				74,50	72,90
7032-0187	7032-0105	1:10	200	+0,185	201,51	152	157,500	18	5	830	795	660				107,50	104,10
7032-0188	7032-0106	1:7			202,14	135	139,285			885	850	720				102,50	100,10

П р и м е ч а н и е. Центры диаметром $D = 90; 110; 140; 180$ мм изготавлять по заказу потребителя.

П р и м ер у с л о в н о го обозначения упорного центра нормальной точности диаметром $D = 80$ мм, конусностью 1:10 и углом $\alpha = 60^\circ$:

Центр 7032-0171 ГОСТ 18259—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0171 II ГОСТ 18259—72

(Измененная редакция, Иzm. № 1, 2).

С. 3 ГОСТ 18259—72

4. Твердость рабочего конуса — 59 . . . 63 HRC₃, твердость хвостовика — 41,5 . . . 46,5 HRC₃.
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 $\frac{1}{3}$ 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 *B.H. Копысов*
Технический редактор *B.N. Прусакова*
Корректор *M.B. Бучная*
Компьютерная верстка *C.B. 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.