

**ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ  
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ  
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7

## Конструкция и размеры

Thrust centres with cone 1:10 and 1:7  
Design and dimensionsГОСТ  
18259—72Взамен  
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

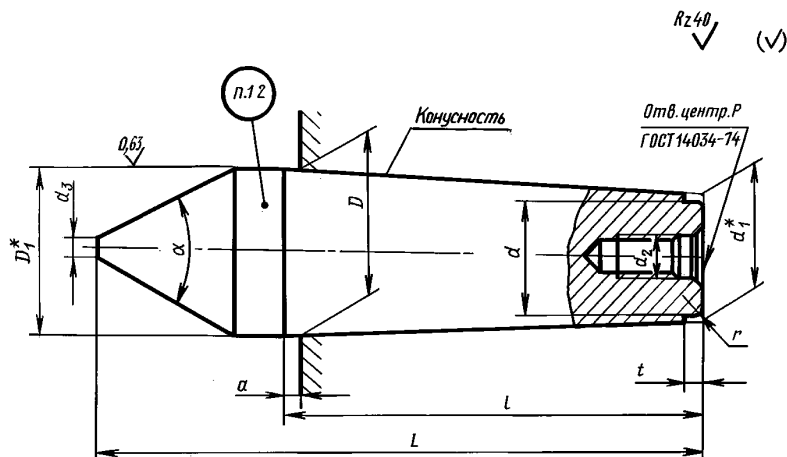
01.07.74

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  $\alpha$  допускается наплавлять прутковым сормайтот 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

Р а з м е р ы, мм

Обозначение центров при $\alpha$		Конус- ность	$D$		$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$ при $\alpha$		$l$	$a$	$t$	$r$	Масса, кг $\approx$ при $\alpha$ , 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	350	325	240	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	M30	3	380			355	260	10	10	5	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	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	M36	4	465	440	320			15	14	8	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			525	495	360	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	M36	5	585	550	400			15	14		8	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

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

Пример условного 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 П ГОСТ 18259—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### С. 3 ГОСТ 18259—72

4. Твердость рабочего конуса — 59 . . . 63 HRC<sub>3</sub>, твердость хвостовика — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>3</sub>.
- 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 *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](mailto:info@standards.ru)  
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов.