

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 dimensionsГОСТ  
18259-72Взамен  
ГОСТ 7344-55  
в части типа А

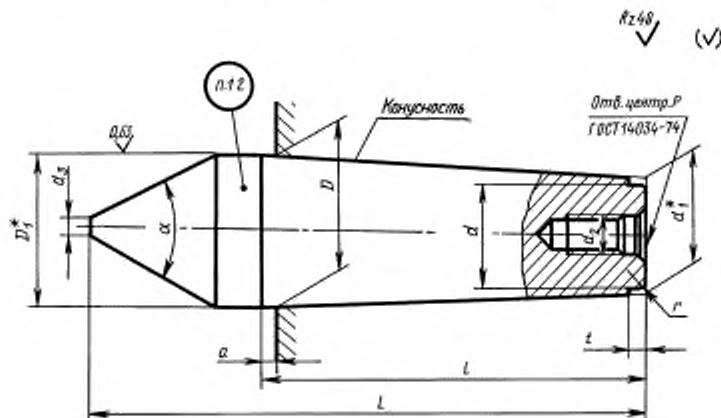
МКС 25.060.10

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 центральными отверстиями по ГОСТ 14034-74 при обработке их на средних и тяжелых металлоизделиях 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 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).

## Размеры, мм

Обозначение центров при $\alpha$	Конусность	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$ при $\alpha$		$I$	$a$	$t$	$r$	Масса, кг = при $\alpha$ , не более		
								60°	75°							
7032-0171	7032-0089	1:10	80	+0,120	80,70	56	60,700	290	275	200	8	4	7,30	7,15		
7032-0172	7032-0090	1:7			81,00	48	52,428	M20						8,44	8,37	
7032-0173	7032-0091	1:10	90		90,70	64	68,700	2,5	320	300	220	7		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	+0,140	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		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	95,000							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		141,00	104	109,000							38,40	37,60	
7032-0182	7032-0100	1:7			141,43	90	95,713	4	465	440	320			36,45	35,70	
7032-0183	7032-0101	1:10	160	+0,160	161,50	120	125,500							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	525	495	360			81,50	79,30	
7032-0186	7032-0104	1:7			182,14	120	124,999		5	585	550	400	15		74,50	72,90
7032-0187	7032-0105	1:10	200	+0,185	201,51	152	157,500			645	60,5	440	18		107,50	104,10
7032-0188	7032-0106	1:7			202,14	135	139,285							102,50	100,10	

При условном обозначении упорного центра нормальной точности диаметром  $D = 80$  мм, конусность 1:10 и углом  $\alpha = 60^\circ$ :

При мер условного обозначения Центры диаметром  $D = 90; 110; 140; 180$  мм изготавливать по заказу потребителя.

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0171 ГОСТ 18259-72

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

### С. 3 ГОСТ 18259—72

4. Твердость рабочего конуса — 59 . . . 63 HRC<sub>1</sub>, твердость хвостовика — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>2</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. Бучнах  
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.печл. 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.