



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

ГОСТ 2575—79, ГОСТ 2576—79,
ГОСТ 13214—79, ГОСТ 13215—79

Издание официальное

БЗ 5—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ**Конструкция****Thrust centres. Design****ГОСТ
13214—79****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, применяемые при обработке деталей на металлорежущих станках, контрольных, разметочных и других работах.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Центры должны изготавливаться двух исполнений:

1 — с закаленным рабочим конусом;

2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

3. Конструкция и размеры упорных центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

4. Рабочие конусы центров 60° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать наплавленными прутковым сормайт по ГОСТ 21449.

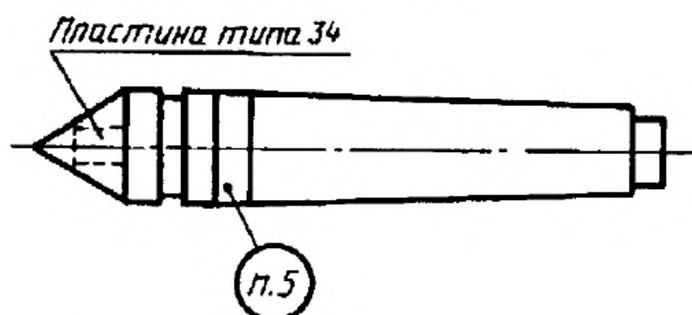
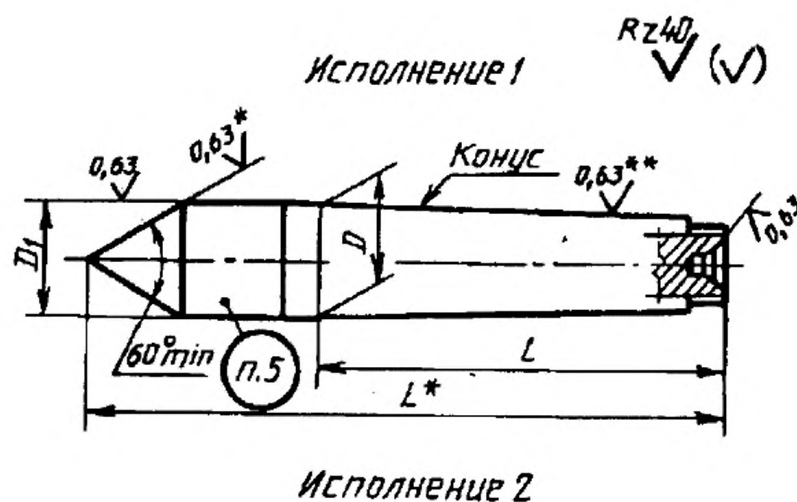
Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

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



* Размер для справок.

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

Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус		L	l	D	D1 h9	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413
7032-0011*	1	Морзе	0	70	50,0	9,045	9,2	—
7032-0012	2							34090
7032-0013*	1			80				—
7032-0014	2		1		53,5	12,065	12,2	34090
7032-0015*	1			90				—
7032-0016	2							34090
7032-0017*	1	Морзе	2	100				—
7032-0018	2							34110
7032-0019*	1			110	64,0	17,780	18,0	—
7032-0020	2							34110
7032-0021*	1			125				—
7032-0022	2							34110

Продолжение

Обозначение центров	Исполнение	Конус		L	l	D	D_1 h_9	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413									
7032-0023*	1	Морзе	3	125	81,0	23,825	24,1	—									
7032-0024	2			140				34130									
7032-0025*	1							160	—								
7032-0026	2			34130													
7032-0027*	1			4				102,6	31,267	31,6	—						
7032-0028	2				34130												
7032-0029*	1		5		129,5	44,399	44,7				—						
7032-0030	2										180	34150					
7032-0032	1											—					
7032-0033	2			34150													
7032-0035*	1			6				200	182,0	63,348	63,8	—					
7032-0036	2		129,5		44,399	44,7	34170										
7032-0037							129,5					44,399	44,7	34190			
7032-0039*	1													129,5	44,399	44,7	—
7032-0040	2																129,5
7032-0041								129,5	44,399	44,7	34190						
7032-0043*	1		129,5	44,399	44,7	—											
7032-0044	2					129,5	44,399				44,7	34190					
7032-0045												129,5	44,399	44,7	34210		
7032-0047	1														129,5	44,399	44,7
7032-0048	2							129,5	44,399	44,7							
7032-0049			129,5	44,399	44,7												
7032-0054*	1					Метрический	80				196,0						
7032-0055*						100	380				232,0	100,0	100,5				

* Данные центры полностью соответствуют ИСО 298—73, приведенному в справочном приложении.

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

Центр 7032-0029 Морзе 4 ГОСТ 13214—79

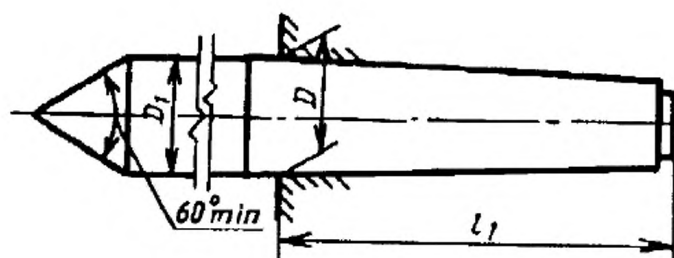
То же, повышенной точности:

Центр 7032-0029 Морзе 4 ПТ ГОСТ 13214—79

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

Центр 7032-0030 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 13214—79

РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИСО 298—73

Элементы конструкции центров,
взаимосвязанные с обрабатываемой
детальюЭлементы конструкции центров,
взаимосвязанные со станкомЦентры токарных станков с конусом Морзе № 0—6 или метрическим
конусом 5 %

Размеры, мм

Обозначение		Конусный хвостовик			Центр
Тип	Номер	Конусность	D	l _{max}	D ₁
Метрический 5 %	4	1 : 20 — 0,05	4	23	4,1
	6	1 : 20 — 0,05	6	32	6,2
Морзе	0	0,6246 : 12 — 0,05205	9,045	50	9,2
	1	0,59858 : 12 — 0,04988	12,065	53,5	12,2
	2	0,59941 : 12 — 0,04995	17,780	64	18,0
	3	0,60235 : 12 — 0,05020	23,825	81	24,1
	4	0,62326 : 12 — 0,05194	31,267	102,5	31,6
	5	0,63151 : 12 — 0,05263	44,399	129,5	44,7
	6	0,62565 : 12 — 0,05214	63,348	182	63,8
Метрический 5 %	80	1 : 20 — 0,05	80	196	80,4
	100	1 : 20 — 0,05	100	232	100,5

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

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. Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 298—73 «Центры токарных станков. Размеры, обеспечивающие взаимозаменяемость» с дополнительными типоразмерами, отражающими потребности народного хозяйства

5. ВЗАМЕН ГОСТ 13214—67

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначения НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 13215—79	5
ГОСТ 21449—75	4
ГОСТ 25413—82	3

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