



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 dimensions

**ГОСТ  
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.

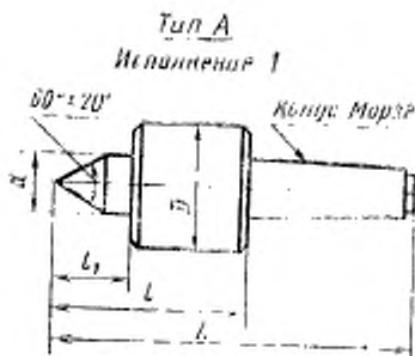
Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 228—64 в части размеров конусов Морзе.

2. Центры должны изготавливаться двух типов:

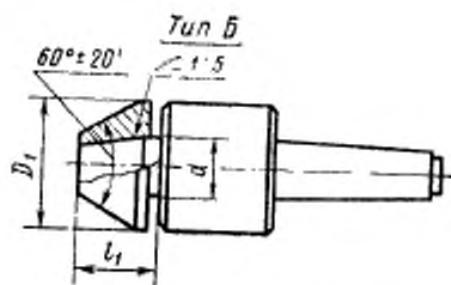
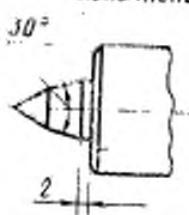
А — с постоянным центральным валиком;  
Б — с насадкой на центральной втулке.

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





*Исполнение 2*



Примечание. Чертеж не определяет  
конструкцию центров.

мм

Конус Морзе	Серия	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>1</sub></i>
		Не более				Не менее	
2	Нормальная	22	56	160	90	56	24
3		25	63	180	94	63	26
4		28	71	210	101	71	30
5		32	80	240	104	80	34
4		36	75	220	111	75	36
5		40	90	250	114	90	45
6	Усиленная	56	125	340	150	125	56

Примечание. Вращающиеся центры нормальной серии по заказу потребителя могут изготавливаться повышенной точности.

Пример условного 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, Изд. № 1).

4. Центровой валик центров типа А на длине *l<sub>1</sub>* 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 *М. В. Глушикова*

Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*

Корректор *В. А. Ряукайтэ*

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 3. Чертеж. Тип А. Исполнение 2. Исключить размер: 2;

таблица. Графы L и I изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 119)

## (Продолжение изменения к ГОСТ 8742-75)

ММ

Конус Морзе	Серия	L		t	
		1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд
		не более			
2	Нормальная	180		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 HRC<sub>2</sub> 59.

Пункт 6. Заменять значение: HRC 50 на HRC<sub>2</sub> 51,5.

Пункт 7. Заменить значение: HRC 45 на HRC<sub>2</sub> 46,5.

*(ИУС № 3 1983 г.)*