

ЦЕНТРЫ УПРУГИЕ  
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

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2173 срок введения установлен

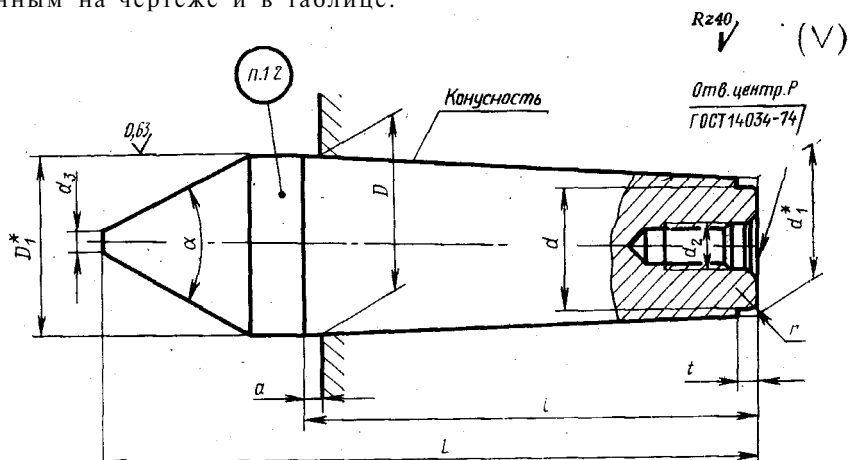
с 01.07.74

Проверен в 1986 г.

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.

## Размеры

Обозначения центров при $\alpha$		Конусность	D		$D_1$	d
			Номинал.	Пред. откл.		
60°	75°					
7032-0171	7032-0089	1:10	80	+0,120	80,70	56
7032-0172	7032-0090	1:7			81,00	48
7032-0173	7032-0091	1:10	90		90,70	64
7032-0174	7032-0092	1:7			91,00	55
7032-0175	7032-0093	1:10	100	+0,140	100,70	72
7032-0176	7032-0094	1:7			101,00	62
7032-0177	7032-0095	1:10	110		111,00	80
7032-0178	7032-0096	1:7			111,43	69
7032-0179	7032-0097	1:10	120		121,00	88
7032-0180	7032-0098	1:7			121,43	76
7032-0181	7032-0099	1:10	140		141,00	104
7032-0182	7032-0100	1:7			141,43	90
7032-0183	7032-0101	1:10	160	+0,160	161,50	120
7032-0184	7032-0102	1:7			162,14	105
7032-0185	7032-0103	1:10	180		181,50	136
7032-0186	7032-0104	1:7			182,14	120
7032-0187	7032-0105	1:10	200	+0,185	201,51	152
7032-0188	7032-0106	1:7			202,14	135

Примечание. Центры диаметром  $D=90; 110; 140; 180$  мм изготовлять по

Пример условного обозначения упорного центра дом  $\alpha=60^\circ$ :

Центр 7032-0171 ГОСТ 18259-72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0171 П ГОСТ 18259-72

(Измененная редакция, Изм. № Г, 2).

в мм

$d_1$	$d_2$	$d_3$	$L$ при $\alpha$		$l$	$a$	$t$	$r$	Масса, кг $\approx$ при $\alpha$ , не более	
			60°	75°					60°	75°
60,700	M20	2,5	290	275	200	7	8	4	8,44	8,37
52,428			320	300	220				7,30	7,15
68,700			350	325	240				11,10	10,65
59,571			380	355	260				10,26	9,85
76,700	M30	3	350	325	240	10	10	5	15,05	14,35
66,714			410	385	280				13,85	13,15
85,000			465	440	320				19,85	19,17
74,258			525	495	360				18,10	17,35
93,000	M36	4	410	385	280	10	12	6	24,85	22,95
81,428			465	440	320				23,15	22,25
109,000			525	495	360				38,40	37,60
95,713			585	550	400				36,45	35,70
125,500	M36	5	525	495	360	15	14	8	55,85	54,75
110,713			585	550	400				54,95	54,15
141,500			645	605	440				81,50	79,30
124,999			645	605	440				74,50	72,90
157,500									107,50	104,10
139,285									102,50	100,10

заказу потребителя.

нормальной точности диаметром  $D = 80$  мм, конусностью 1:10 и уг-

3. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8.

Рабочие конусы а допускается наплавлять прутковым сормайт-ом 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.

4. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRCэ, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRCэ.

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,