

## ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

Технические требования

Thrust centres and semicentres.  
Technical requirements

**ГОСТ**

**13215—79**

ОКП 39 2844

Срок действия с 01.07.80  
до 01.07.95

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры и полуцентры нормальной и повышенной точности.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центры и полуцентры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 13214—79, ГОСТ 2575—79 и ГОСТ 2576—79.

1.2. Материал центров и полуцентров исполнения 1—сталь марки У10 по ГОСТ 1435—74, исполнения 2 — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71, материал гайки — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается применение сталей других марок, механические свойства которых не ниже, чем у указанных.

Материалы для пластин типа 34 по ГОСТ 25413—82 — твердый, сплав марки ВК8 по ГОСТ 3882—74.

1.1; 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Твердость центров и полуцентров исполнения 1: рабочего конуса — 59 ... 63 HRCэ, хвостовика — 42 ... 47 HRCэ; исполнения 2: хвостовика — 42 ... 47 HRCэ.

Твердость гаек — 37 ... 42 HRCэ.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.4. Конусы хвостовиков — по ГОСТ 25557—82.

**1.5. Центровые отверстия — типа В по ГОСТ 14034—74.**

Допускается применять отверстия типа R, при этом разрешается шероховатость выдерживать по ленточке шириной 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. По согласованию с потребителем у центров исполнения 1 с метрическим конусом хвостовика вершину рабочего конуса допускается срезать для выполнения центрального отверстия.

1.7. Допуск радиального биения поверхности рабочего конуса относительно конуса хвостовика:

для центров и полуцентров нормальной точности — 0,01 мм,

для центров и полуцентров повышенной точности — 0,005 мм.

Биение проверять на расстоянии 5—8 мм от вершины рабочего конуса по его образующей.

Предельное отклонение угла рабочего конуса для центров и полуцентров нормальной точности  $+10'$ , повышенной  $+5'$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Допуски, методы и средства контроля конусов хвостовиков центров и полуцентров — по ГОСТ 2848—75. Степень точности для конусов хвостовиков центров и полуцентров нормальной точности — АТ7, повышенной точности — АТ6.

1.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Трещины, волосовины, царапины, забоины, вмятины, поджоги, окалины и коррозия на поверхностях центров и полуцентров не допускаются.

1.11. Диаметр конуса хвостовика в средней части допускается занижать на глубину не более 0,3 мм. Длина занижаемой части должна быть не более  $\frac{1}{3}$  длины образующей конуса хвостовика.

1.12. Кольцевая канавка на центрах и полуцентрах исполнения 2 является ограничительной при перешлифовке рабочего конуса.

1.13. Пластины типа 34 паять припоем марки ПМЦ-54 по ГОСТ 23137—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.14. Ширина слоя припоя по образующей рабочего конуса не должна превышать для конусов Морзе номеров: 0, 1, 2—0,4 мм, номеров: 3, 4, 5, 6—0,7 мм.

1.15. Толщина слоя припоя между цилиндрической поверхностью пластины и отверстием не должна превышать для конусов Морзе номеров: 0, 1, 2—0,2 мм, номеров 3, 4, 5, 6—0,35 мм.

1.16. Для проверки качества центров и полуцентров проводятся приемо-сдаточные испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях центры и полуцентры проверяются на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме п. 1.15, требованиям ГОСТ 13214—79, ГОСТ 2576—79