

**ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ
И КОНУСНОСТЬЮ 1:10 И 1:7**

Конструкция и размеры

Thrust centres with screwed-off
nut and cone 1 : 10 and 1 : 7.
Design and dimensions

**ГОСТ
18260-72***

**Взамен
ГОСТ 7344-55
в части типа Б**

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

с 01.07.74

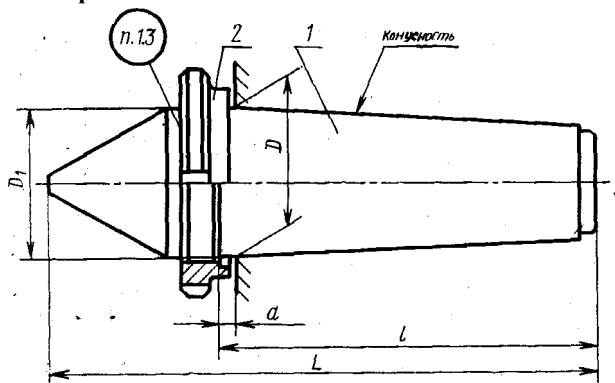
Проверен в 1986 г.

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры с отжимной гайкой 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).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры центров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Размеры

Обозначения центров при α		Конусность	D	D_1	α	L при α		
						60°	75°	
7032-0157	7032-0139	1:10	80	80,70	7	300	285	
7032-0158	7032-0140	1:7		81,00				
7032-0159	7032-0141	1:10	90	90,70		335	315	
7032-0161	7032-0142	1:7		91,00				
7032-0162	7032-0143	1:10	100	100,70		370	345	
7032-0126	7032-0144	1:7		101,00				
7032-0127	7032-0145	1:10	110	111,00		405	380	
7032-0128	7032-0146	1:7		111,43				
7032-0129	7032-0147	1:10	120	121,00		10	440	415
7032-0130	7032-0148	1:7		121,43				
7032-0131	7032-0149	1:10	140	141,00	500		475	
7032-0132	7032-0150	1:7		141,43				
7032-0133	7032-0151	1:10	160	161,50	565		535	
7032-0134	7032-0152	1:7		162,14				
7032-0135	7032-0153	1:10	180	181,50	15		630	595
7032-0136	7032-0154	1:7		182,14				
7032-0137	7032-0155	1:10	200	201,51			695	655
7032-0138	7032-0156	1:7		202,14				

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

Пример условного обозначения упорного центра с конусностью 1:10 и углом $\alpha=60^\circ$:

Центр 7032-0157 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157 Л ГОСТ 18260—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 1

В мм					
D	Масса, кг, \approx при α , не более		Дет. 1 Центр		Дет. 2 Гайка
			Количество		
			1	1	
	60°	75°	Обозначения деталей		
200	9,66	9,55	7032-0157/001	7032-1039/001	7032-0157/002
	8,57	8,37	7032-0158/001	7032-1040/001	
220	12,62	12,22	7032-0159/001	7032-1041/001	7032-0159/002
	10,82	11,42	7032-0161/001	7032-1042/001	
240	17,17	16,47	7032-0162/001	7032-1043/001	7032-0162/002
	15,97	15,27	7032-0126/001	7032-1044/001	
260	22,91	23,51	7032-0127/001	7032-1045/001	7032-0127/002
	21,81	21,11	7032-0128/001	7032-1046/001	
280	28,90	28,10	7032-0129/001	7032-1047/001	7032-0129/002
	27,20	26,10	7032-0130/001	7032-1048/001	
320	45,92	45,12	7032-0131/001	7032-1049/001	7032-0131/002
	43,95	42,35	7032-0132/001	7032-1050/001	
360	67,15	66,05	7032-0133/001	7032-1051/001	7032-0133/002
	66,25	66,55	7032-0134/001	7032-1052/001	
400	97,60	95,50	7032-0135/001	7032-1053/001	7032-0135/002
	91,15	90,10	7032-0136/001	7032-1054/001	
440	130,10	126,70	7032-0137/001	7032-1055/001	7032-0137/002
	125,10	122,70	7032-0138/001	7032-1056/001	

по заказу потребителя.

отжимной гайкой нормальной точности диаметром $D = 80$ мм, ко-

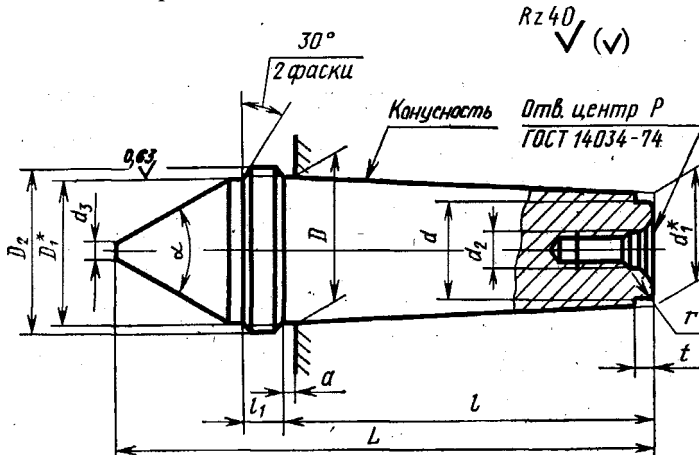
1.2. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение центров — по ГОСТ 17166-71.

1.3. Маркировать: обозначение центра и товарный знак предприятия-изготовителя.

1.4. (Исключен, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ (деталь 1]

2.1. Конструкция и размеры центров должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размеры для справок.

Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. 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 a допускается наплавлять прутковым сормайт-ом по ГОСТ 21449-75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705-81, поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093-81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).