

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 dimensionsГОСТ
18260—72*Взамен
ГОСТ 7344—55
в части типа БПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 ноября 1972 г. № 2173 срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1986 г.

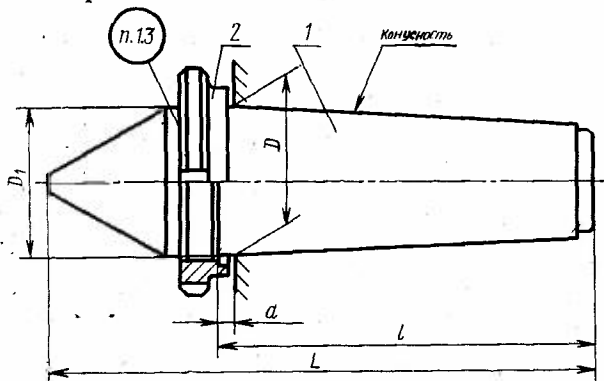
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в октябре 1980 г., феврале 1986 г.
(ИУС 12—80, 5—86).

Размеры

Обозначения центров при α		Конусность	D	D_1	α	L при α	
60°	75°					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	10	405	380
7032-0128	7032-0146	1:7		111,43			
7032-0129	7032-0147	1:10	120	121,00		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	15	565	535
7032-0134	7032-0152	1:7		162,14			
7032-0135	7032-0153	1:10	180	181,50		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 П ГОСТ 18260—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 1

в мм

D	Масса, кг, \approx при D, не более		Дет. 1 Центр		Дет. 2 Гайка
			Количество		
	60°	75°	1	1	
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-

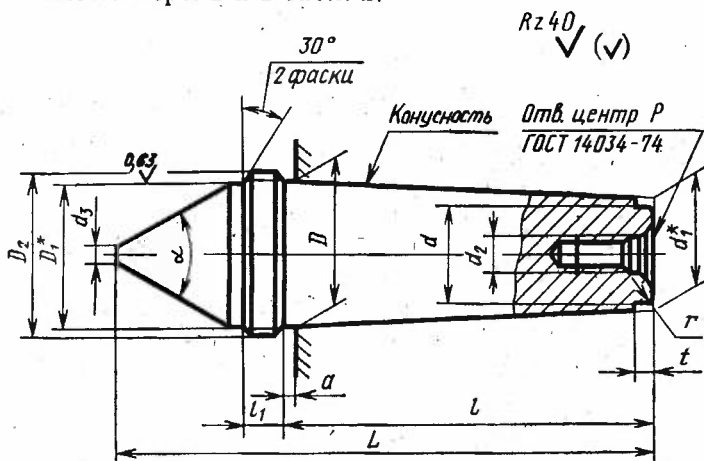
1.2. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение центров — по ГОСТ 17166—71.

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 α допускается наплавлять прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

2.3. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRC₃, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRC₃.

(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).

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.

Шероховатость поверхности резьбы Ra 2,5 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. 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).

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.

2.8. Предельные отклонения угла рабочего конуса — $+20'$.

2.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2} ..$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. Наружный диаметр в средней части конуса хвостовика допускается занижать на глубину не более 0,5 мм.

Длина заниженной части должна быть не более 1/3 длины образующей конуса.

Размеры

Обозначения центров при α		Применяемость при α		Комусность	D		D_1	D_2
		60°	75°		Номинал.	Пред. откл.		
60°	75°	60°	75°					
7032-0157/001	7032-0139/001			1 : 10	80	+0,120	80,70	M85×2
7032-0158/001	7032-0140/001			1 : 7			81,00	
7032-0159/001	7032-0141/001			1 : 10	90		90,70	M95×2
7032-0161/001	7032-0142/001			1 : 7			91,00	
7032-0162/001	7032-0143/001			1 : 10	100		100,70	M105×2
7032-0126/001	7032-0144/001			1 : 7		+0,140	101,00	
7032-0127/001	7032-0145/001			1 : 10	110		111,00	M120×2
7032-0128/001	7032-0146/001			1 : 7			111,43	
7032-0129/001	7032-0147/001			1 : 10	120		121,00	M125×2
7032-0130/001	7032-0148/001			1 : 7			121,43	
7032-0131/001	7032-0149/001			1 : 10	140		141,00	M150×2
7032-0132/001	7032-0150/001			1 : 7			141,43	
7032-0133/001	7032-0151/001			1 : 10	160	+0,160	161,50	M180×3
7032-0134/001	7032-0152/001			1 : 7			162,14	
7032-0135/001	7032-0153/001			1 : 10	180		181,50	M200×3
7032-0136/001	7032-0154/001			1 : 7			182,14	
7032-0137/001	7032-0155/001			1 : 10	200	+0,185	201,51	M220×3
7032-0138/001	7032-0156/001			1 : 7			202,14	

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

Центр 7032-0157/001 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157/001 П ГОСТ 18260—72

Таблица 2

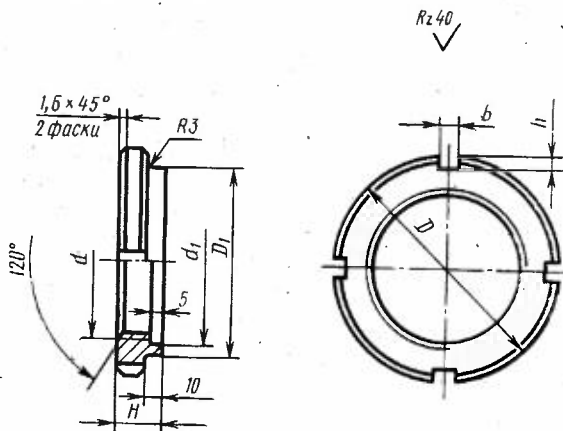
в мм

d	d ₁	d ₂	d ₃	L при α		l	l ₁	a	t	r	Масса, кг, — при α, не более	
				60°	75°						60°	75°
56	60,700	M20	2,5	300	285	200	20	7	8	4	8,94	8,85
48	52,428										7,85	7,65
64	68,700										11,85	11,45
55	59,571										11,05	10,65
72	76,700										16,36	15,65
62	66,714	M30	3,0	370	345	240	30	10	5	5	15,15	14,45
80	85,000										21,85	21,25
69	74,258										20,15	19,45
88	93,000										27,15	26,25
76	81,428										25,45	24,25
104	109,000	M36	4,0	500	475	320	45	12	6	6	42,45	41,65
90	95,713										40,45	39,85
120	125,500										62,85	61,75
105	110,713										61,95	61,25
136	141,500										91,25	89,15
120	124,999	M36	5,0	630	595	400	55	15	8	8	84,55	82,90
152	157,500										122,50	119,10
135	139,285										117,50	115,10

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЕК [деталь 2]

3.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения гаек	d	D	D_1	d_1	b	H	h	Масса, кг, не более	
7032-0157/002	M85×2	120	100	90	10	23	5	0,72	
7032-0159/002	M95×2	130	110	100		25		0,77	
7032-0162/002	M105×2	135	120	110	12	30	6	0,82	
7032-0127/002	M120×2	160	140	130	14			7	1,66
7032-0129/002	M125×2							1,39	
7032-0131/002	M150×2	200	180	160	16	40	8	3,47	
7032-0133/002	M180×3	220	200	190		55		4,29	
7032-0135/002	M200×3	250	230	210		60		6,35	
7032-0137/002	M220×3	270	250	230		7,59			

Пример условного обозначения гайки диаметром $d=M85\times 2$:

Гайка 7032-0157/002 ГОСТ 18260—72

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.3. Твердость 35...40 HRC_э.

3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.5. Шероховатость поверхности резьбы $Ra \leq 2,5$ мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Приложение. **(Исключено, Изм. № 2).**

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 08.09.86 Подп. в печ. 08.10.86 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,60 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4331.