УДК 621.9-229.335:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

Технические требования

ГОСТ 13215—79

Thrust centres and semicentres.
Technical requirements

ОКП 39 2844

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры и полуцентры по ГОСТ 13214, ГОСТ 2575 и ГОСТ 2576.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центры и полуцентры должны изготавливаться нормальной и повышенной точности (ПТ).

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

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

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

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

Твердость гаек — 37...42 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Конусы хвостовиков — по ГОСТ 25557.

1.5. Центровые отверстия — типа В по ГОСТ 14034.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

gost.e-ecolog.ru

1.6. По согласованию с потребителем у центров исполнения 1 с метрическим конусом хвостовика вершину рабочего конуса допускается срезать для выполнения центрового 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. 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 1/3 длины образующей конуса хвостовика.

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

1.13—1.15. **(Исключены, Изм. № 3).**

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, требованиям ГОСТ 13214, ГОСТ 2576 и ГОСТ 2575 двухступенчатым контролем с 10 % показателем уровня качества по ГОСТ 18242.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.17. Маркировать обозначения центров и полуцентров и товарный знак предприятия-изготовителя в месте, указанном на чертежах ГОСТ 2575, ГОСТ 2576 и ГОСТ 13214.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Разд. 2. **(Исключен, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.В. Андреев, К.Н. Буре, Л.К. Гирин, Е.М. Коваленко, В.В. Меньшиков, В.Д. Полякова, А.З. Старосельский (руководитель темы), Г.К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2330

3. Срок проверки — 1994 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 13215—67

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1050—88	1.2
ГОСТ 1435—90	1.2
ГОСТ 2575—79	Вводная часть, 1.16, 1.17
ГОСТ 2576—79	Вводная часть, 1.16, 1.17
ГОСТ 2848—75	1.8
ГОСТ 3882—74	1.2
ГОСТ 4543—71	1.2
ГОСТ 13214—79	Вводная часть, 1.16, 1.17
ГОСТ 14034—74	1.5
ГОСТ 18242—72	1.16
ГОСТ 25413—82	1.2
ГОСТ 25557—82	1.4

6. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—95)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1985 г., феврале 1989 г., ноябре 1991 г. (ИУС 6—85, 5—89, 3—92)

Содержание

ГОСТ 13214—79 Центры упорные. Конструкция 1
ГОСТ 2576—79 Полуцентры упорные. Конструкция 6
ГОСТ 2575—79 Центры упорные с отжимной гайкой. Конструкция 10
ГОСТ 13215—79 Центры и полуцентры упорные. Технические требования 18

Редактор *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.01.96.
Подписано в печать 04.04.96. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,07.
Тираж 300 экз. С 3332. Зак. 154.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru