ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

## ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

## ГОСТ 8742—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9—229.335 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

## Типы и основные размеры

Machine tool rotary centres
Types and basic dimensions

**ГОСТ 8742—75***

Взамен
ГОСТ 8742—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 ноября 1975 г. № 2915 срок действия установлен

с 01.01 1978 г.
до 01.01 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на вращающиеся центры для токарных станков.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 228—64 в части размеров конусов Морзе.

2. Центры должны изготавливаться двух типов:

А — с постоянным центровым валиком;

Б — с насадкой на центровой валик.

3. Основные размеры вращающихся центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

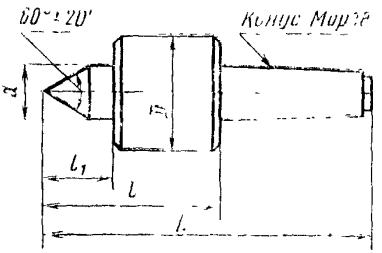
Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1980 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).*

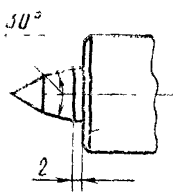
© Издательство стандартов, 1981

Тип А

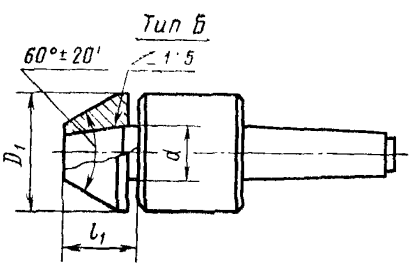
Исполнение 1




Исполнение 2




Тип Б




Примечание. Чертеж не определяет конструкцию центров.

мм

| Конус Морзе | Серия | $d$ | $D$ | $L$ | $l$ | $D_1$ | $l_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Не более | | | | Не менее | |
| 2 | Нормальная | 22 | 56 | 160 | 90 | 56 | 24 |
| 3 | | 25 | 63 | 180 | 94 | 63 | 26 |
| 4 | | 28 | 71 | 210 | 101 | 71 | 30 |
| 5 | | 32 | 80 | 240 | 104 | 80 | 34 |
| 4 | Усиленная | 36 | 75 | 220 | 111 | 75 | 36 |
| 5 | | 40 | 90 | 250 | 114 | 90 | 45 |
| 6 | | 56 | 125 | 340 | 150 | 125 | 56 |

Примечание. Вращающиеся центры нормальной серии по заказу потребителя могут изготавливаться повышенной точности.

Пример условного обозначения центра типа А, исполнения 1 с конусом Морзе 4, нормальной серии:

*Центр А-1—4-Н ГОСТ 8742—75*

то же, усиленной серии:

*Центр А-1—4-У ГОСТ 8742—75*

То же, нормальной серии повышенной точности:

*Центр А-1—4-НП ГОСТ 8742—75*

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

4. Центровой валик центров типа А на длине $l_1$ должен иметь твердость не менее HRC 58.

5. Насадка центров типа Б должна иметь твердость по наружному конусу не менее HRC 58.

6. Твердость посадочной конической поверхности центрового валика центров типа Б должна быть не менее HRC 50.

7. Твердость конуса Морзе хвостовика должна быть не менее HRC 45.

8. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75.

9. Радиальное биение конуса центрового валика центра не должно быть более:

| | |
|---|---|
| для нормальной серии | 0,012 мм |
| для нормальной серии повышенной точности | 0,006 мм |
| для усиленной серии | 0,016 мм |

10. При вращении корпуса центра относительно неподвижного центрового валика радиальное биение хвостовика не должно быть более:

| | |
|---|---|
| для нормальной серии | 0,030 мм |
| для нормальной серии повышенной точности | 0,016 мм |
| для усиленной серии | 0,040 мм |

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 05.05.81 Подп. в печ. 07.08.81 0,375 п. л. 0,20 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго 12/14. Зак. 1964

**Изменение № 2 ГОСТ 8742—75 Центры станочные вращающиеся. Типы и основные размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.12.82 № 4752 срок введения установлен**

**с 01.07.83**

Пункт 1. Первый абзац дополнить словами: «в том числе для станков с числовым программным управлением (ЧПУ)»;

*(Продолжение см. стр. 118)*

второй абзац исключить.

Пункт 3. Чертеж. Тип А. Исполнение 2. Исключить размер: 2;

таблица. Графы *L* и *l* изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. стр. 119)*

| Конус Морзе | Серия | $L$ | | $l$ | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1-й ряд | 2-й ряд | 1-й ряд | 2-й ряд |
| | | не более | | | |
| 2 | Нормальная | 160 | | 90 | |
| 3 | | 180 | 185 | 94 | 99 |
| 4 | | 210 | 225 | 101 | 116 |
| 5 | | 240 | 260 | 104 | 124 |
| 4 | Усиленная | 220 | 235 | 111 | 126 |
| 5 | | 250 | 275 | 114 | 139 |
| 6 | | 340 | 360 | 150 | 170 |

*(Продолжение см. стр. 120)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8742—75)*

Примечание дополнить абзацем: «Размеры по 2-му ряду для центров к станкам с числовым программным управлением (ЧПУ)».

Примеры условных обозначений дополнить примерами:

«То же, для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—Н ЧПУ ГОСТ 8742—75*

То же, усиленной серии для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—У ЧПУ ГОСТ 8742—75*

То же, нормальной серии повышенной точности для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—НП ЧПУ ГОСТ 8742—75»*

Пункты 4, 5. Заменить значение: HRC 58 на $HRC_э$ 59.

Пункт 6. Заменить значение: HRC 50 на $HRC_э$ 51,5.

Пункт 7. Заменить значение: HRC 45 на $HRC_э$ 46,5.

(ИУС № 3 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru