ГОСТ 18260—72

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-299.335:006.354 Группа Г27

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

МКС 25.060.99

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2173 дата введения установлена 01.07.74

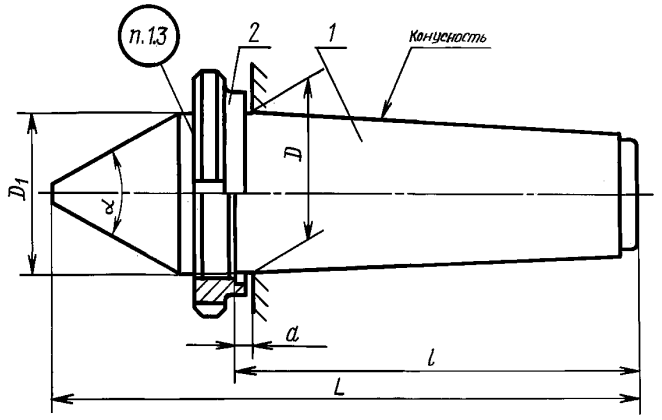
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 06.02.86 № 281

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание (март 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г., феврале 1986 г. (ИУС 12—80, 5—86).

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначения центров при α		Конусность	D	D_1	a	L при α		l	Масса, кг ≈ при α, не более		Дет. 1 Центр		Дет. 2 Гайка
											Количество		
60°	75°					60°	75°		60°	75°	1		1
											Обозначения деталей		
7032-0157	7032-0139	1:10	80	80,70	7	300	285	200	9,66	9,55	7032-0157/001	7032-1039/001	7032-0157/002
7032-0158	7032-0140	1:7		81,00					8,57	8,37	7032-0158/001	7032-1040/001	
7032-0159	7032-0141	1:10	90	90,70		335	315	220	12,62	12,22	7032-0159/001	7032-1041/001	7032-0159/002
7032-0161	7032-0142	1:7		91,00					10,82	11,42	7032-0161/001	7032-1042/001	
7032-0162	7032-0143	1:10	100	100,70		370	345	240	17,17	16,47	7032-0162/001	7032-1043/001	7032-0162/002
7032-0126	7032-0144	1:7		101,00					15,97	15,27	7032-0126/001	7032-1044/001	
7032-0127	7032-0145	1:10	110	111,00	10	405	380	260	22,91	23,51	7032-0127/001	7032-1045/001	7032-0127/002
7032-0128	7032-0146	1:7		111,43					21,81	21,11	7032-0128/001	7032-1046/001	
7032-0129	7032-0147	1:10	120	121,00		440	415	280	28,90	28,10	7032-0129/001	7032-1047/001	7032-0129/002
7032-0130	7032-0148	1:7		121,43					27,20	26,10	7032-0130/001	7032-1048/001	
7032-0131	7032-0149	1:10	140	141,00		500	475	320	45,92	45,12	7032-0131/001	7032-1049/001	7032-0131/002
7032-0132	7032-0150	1:7		141,43					43,95	42,35	7032-0132/001	7032-1050/001	
7032-0133	7032-0151	1:10	160	161,50	15	565	535	360	67,15	66,05	7032-0133/001	7032-1051/001	7032-0133/002
7032-0134	7032-0152	1:7		162,14					66,25	66,55	7032-0134/001	7032-1052/001	
7032-0135	7032-0153	1:10	180	181,50		630	595	400	97,60	95,50	7032-0135/001	7032-1053/001	7032-0135/002
7032-0136	7032-0154	1:7		182,14					91,15	90,10	7032-0136/001	7032-1054/001	
7032-0137	7032-0155	1:10	200	201,51		695	655	440	130,10	126,70	7032-0137/001	7032-1055/001	7032-0137/002
7032-0138	7032-0156	1:7		202,14					125,10	122,70	7032-0138/001	7032-1056/001	

Примечание. Центры диаметром D = 90; 110; 140; 180 мм изготовлять по заказу потребителя.

Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой нормальной точности диаметром D = 80 мм, конусностью 1:10 и углом α = 60°:

Центр 7032-0157 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157 П ГОСТ 18260—72

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение центров при α		Применяемость при α		Конусность	D		D_1	D_2	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°		Номин.	Пред. откл.							60°	75°						60°	75°
7032-0157/001	7032-0139/001			1:10	80	+0,120	80,70	M85 × 2	56	60,700	M20	2,5	300	285	200	20	7	8	4	8,94	8,85
7032-0158/001	7032-0140/001			1:7			81,00		48	52,428										7,85	7,65
7032-0159/001	7032-0141/001			1:10	90	+0,140	90,70	M95 × 2	64	68,700			335	315	220	25				11,85	11,45
7032-0161/001	7032-0142/001			1:7			91,00		55	59,571										11,05	10,65
7032-0162/001	7032-0143/001			1:10	100		100,70	M105 × 2	72	76,700	M30		370	345	240	30		10	5	16,36	15,65
7032-0126/001	7032-0144/001			1:7			101,00		62	66,714										15,15	14,45
7032-0127/001	7032-0145/001			1:10	110		111,00	M120 × 2	80	85,000		3,0	405	380	260	35	10			21,85	21,25
7032-0128/001	7032-0146/001			1:7			111,43		69	74,258										20,15	19,45
7032-0129/001	7032-0147/001			1:10	120		121,00	M125 × 2	88	93,000			440	415	280	40		12	6	27,15	26,25
7032-0130/001	7032-0148/001			1:7			121,43		76	81,428										25,45	24,25
7032-0131/001	7032-0149/001			1:10	140	+0,160	141,00	M150 × 2	104	109,000		4,0	500	475	320	45				42,45	41,65
7032-0132/001	7032-0150/001			1:7			141,43		90	95,713										40,45	39,85
7032-0133/001	7032-0151/001			1:10	160		161,50	M180 × 3	120	125,500	M36		565	535	360	50	15	14	8	62,85	61,75
7032-0134/001	7032-0152/001			1:7			162,14		105	110,713										61,95	61,25
7032-0135/001	7032-0153/001			1:10	180		181,50	M200 × 3	136	141,500		5,0	630	595	400	55				91,25	89,15
7032-0136/001	7032-0154/001			1:7			182,14		120	124,999										84,55	82,90
7032-0137/001	7032-0155/001			1:10	200	+0,185	201,51	M220 × 3	152	157,500			695	655	440	60		18		122,50	119,10
7032-0138/001	7032-0156/001			1:7			202,14		135	139,285										117,50	115,10

Пример условного обозначения упорного центра нормальной точности диаметром D = 80 мм, конусностью 1:10 и углом α = 60°:

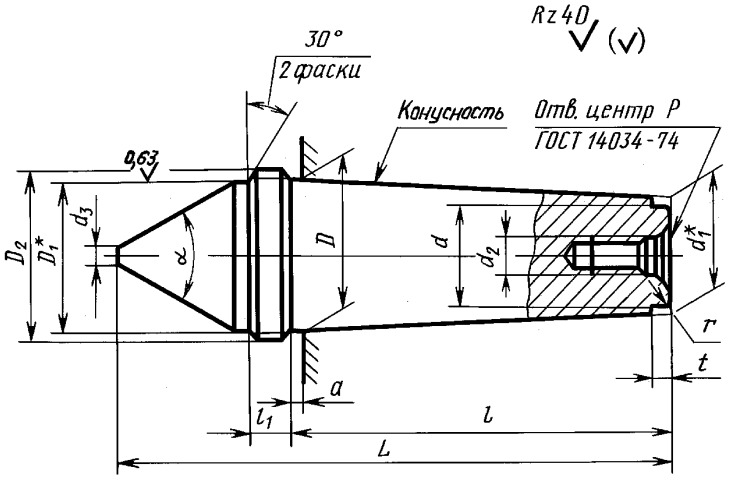
Центр 7032-0157/001 ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0157/001 П ГОСТ 18260—72

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—99.

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 $HRC_э$, твердость хвостовика — 41,5...46,5 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 8*g* 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, $\pm\frac{t_2}{2}$.

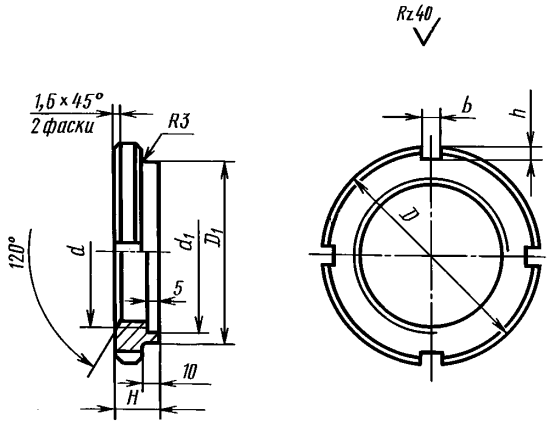
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

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, мм

Обозначение 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		6	0,82
7032-0127/002	M120 × 2	160	140	130	14	30	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				6,35
7032-0137/002	M220 × 3	270	250	230		60		7,59

Пример условного обозначения гайки диаметром d = M85 × 2:

Гайка 7032-0157/002 ГОСТ 18260—72

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.
3.3. Твердость 35...40 $HRC_э$.
3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.
3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
3.5. Шероховатость поверхности резьбы $Ra \le 2{,}5$ мкм.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 20.03.2003. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,65.
Тираж 76 экз. С 10063. Зак. 88.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru