

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**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

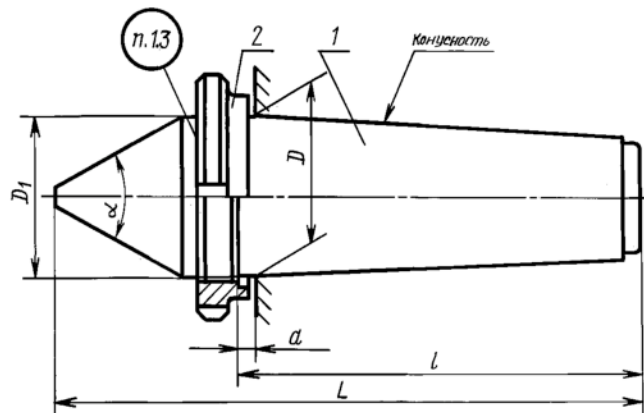
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2173 дата введения установлена **01.07.74**

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 \approx при α , не более	Дет. / Центр		Дет. 2 Гайка
					60°	75°			Кол-во	Кол-во	
60°	75°							60°	75°	I	I
								Обозначения деталей			
7032-0157	1:10	80	80,70		300	285	200	9,66	7032-0157/001	7032-1039/001	7032-0157/002
7032-0158	1:7		81,00					8,57	7032-0158/001	7032-1040/001	
7032-0159	1:10	90	90,70	7	335	315	220	12,62	7032-0159/001	7032-1041/001	7032-0159/002
7032-0161	1:7		91,00					10,82	7032-0161/001	7032-1042/001	
7032-0162	1:10	100	100,70		370	345	240	17,17	7032-0162/001	7032-1043/001	7032-0162/002
7032-0126	1:7		101,00					15,97	7032-0126/001	7032-1044/001	
7032-0127	1:10	110	111,00		405	380	260	22,91	7032-0127/001	7032-1045/001	7032-0127/002
7032-0128	1:7		111,43					21,81	7032-0128/001	7032-1046/001	
7032-0129	1:10	120	121,00	10	440	415	280	28,90	7032-0129/001	7032-1047/001	7032-0129/002
7032-0130	1:7		121,43					27,20	7032-0130/001	7032-1048/001	
7032-0131	1:10	140	141,00		500	475	320	45,92	7032-0131/001	7032-1049/001	7032-0131/002
7032-0132	1:7		141,43					43,95	7032-0132/001	7032-1050/001	
7032-0133	1:10	160	161,50		565	535	360	67,15	7032-0133/001	7032-1051/001	7032-0133/002
7032-0134	1:7		162,14					66,25	7032-0134/001	7032-1052/001	
7032-0135	1:10	180	181,50	15	630	595	400	97,60	7032-0135/001	7032-1053/001	7032-0135/002
7032-0136	1:7		182,14					91,15	7032-0136/001	7032-1054/001	
7032-0137	1:10	200	201,51		695	655	440	130,10	7032-0137/001	7032-1055/001	7032-0137/002
7032-0138	1:7		202,14					125,10	7032-0138/001	7032-1056/001	

Примечания. Центры диаметром $D = 90; 110; 140; 180$ мм изготавливать по заказу потребителя.

Пример условного обозначения упорного центра с отжимной гайкой нормальной точности диаметром $D = 80$ мм, 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

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

Пример условного обозначения упорного центра нормальной точности диаметром $D = 80$ мм, конусностью 1:10 и углом $\alpha = 60^\circ$:

Центр 7032-0157/001 ГОСТ 18260—72

Центр 7032-0157/001 П ГОСТ 18260—72

То же, повышенной точности: