

НИИТ. Р. 1111
НИИТ. Р. 1111

0554
228850



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Одн. экз. (3-82)

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

НИИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 8742—75

(2-3-85)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

181.02.50

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

Типы и основные размеры

Machine tool rotary centres.
Types and basic dimensionsГОСТ
8742—75*Взамен
ГОСТ 8742—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 14 ноября 1975 г. № 1915 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

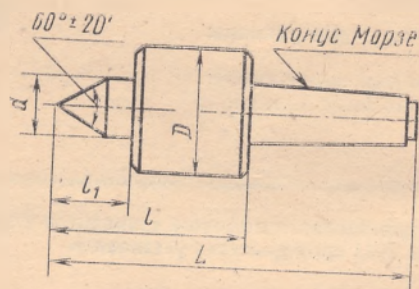
Перепечатка воспрещена

★

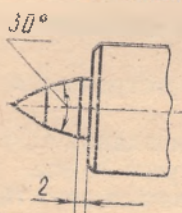
* Переиздание (декабрь 1980 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).

© Издательство стандартов, 1981

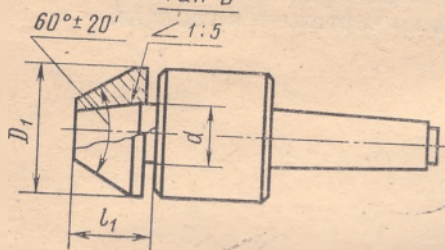
Тип А
Исполнение 1



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. Центральной 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 центрального валика центров типа Б должна быть не менее HRC 50.

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