



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

+ ГОСТ 2575—79, ГОСТ 2576—79,
+ ГОСТ 13214—79, ГОСТ 13215—79

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ
Конструкция и размеры

Thrust centres.
 Design and dimensions

ГОСТ
13214—79*

Взамен
 ГОСТ 13214—67

ОКП 39 2844

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2330 срок введения установлен

с 01.07.80

Проверен в 1985 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные центры, применяемые при обработке деталей на металлорежущих станках, контрольных, разметочных и других работах.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

2. Центры должны изготавливаться двух исполнений:

- 1 — с закаленным рабочим конусом;
- 2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

3. Конструкция и размеры упорных центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Рабочие конусы центров 60° и 75° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать наплавленным прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 13215—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

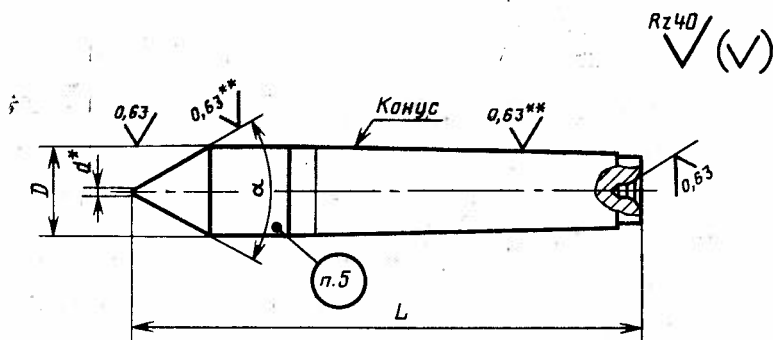
* Переиздание (март 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).

© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1990

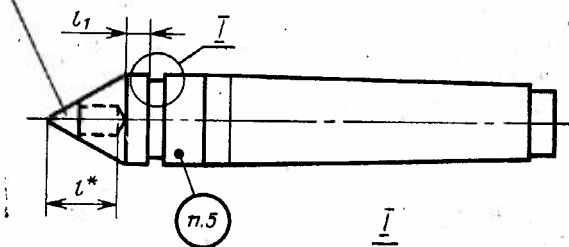
Переиздание с изменениями

Исполнение 1

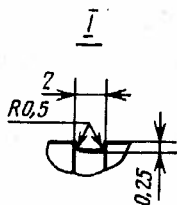
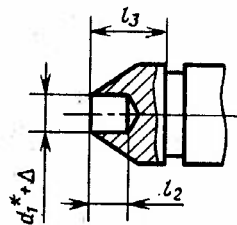


Исполнение 2

Пластина типа 34



Отверстие под пластину типа 34



* Размеры для справок.

** Шероховатость для центров повышенной точности (ПТ) должна быть $Ra \leq 0,32$ мкм.

Размеры, мм

Обозначение центров	Применяемость	Исполнение	Конус Морзе	α	L (поле допуска h16)	l	l_1	l_2	l_3	D	d	d_1	Зазор под пайку Δ	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413—82	Масса, кг, не более
7032—0011		1	0		70	—	—	—	—	9,2		—		—	0,026
7032—0012		2				12	3	7,8	6,7			5		34090	0,028
7032—0013		1			80	—	—	—	—		0,5	—		—	0,057
7032—0014		2				12	4	7,8	10,2			—		34090	0,059
7032—0015		1	1		90	—	—	—	—	12,2		—		—	0,065
7032—0016		2				12	4	7,8	10,2			5		34090	0,068
7032—0017		1			100	—	—	—	—			—		—	0,134
7032—0018		2				14	5	8,0	15,4			7		34110	0,138
7032—0019		1	2		110	—	—	—	—	18,0		—		—	0,154
7032—0020		2		60°		14	5	8,0	15,4			7	0,3	34110	0,158
7032—0021		1				—	—	—	—			—		—	0,184
7032—0022		2			125	14	5	8,0	15,4		0,8	7		34110	0,188
7032—0023		1				—	—	—	—			—		—	0,346
7032—0024		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,354
7032—0025		1	3		140	—	—	—	—	24,1		—		—	0,400
7032—0026		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,408
7032—0027		1				—	—	—	—			—		—	0,471
7032—0028		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,478
7032—0029		1			160	—	—	—	—			—		—	0,917
7032—0030		2	4			22	5	10,0	20,2	31,6	1,0	14	0,6	34150	0,927
7032—0031		1		75°		—	—	—	—			—		—	1,048
7032—0032				60°	180	—	—	—	—			—		—	1,077

Размеры, мм

Обозначение центра	Применяемость	Исполнение	Конус Морзе	α	L (поле допуска h16)	l	l ₁	l ₂	l ₃	D	d	d ₁	Зазор под пазку Δ	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413—82	Масса, кг, не более
7032—0033		2	4	60°	180	22	5	10,0	20,2	31,6	1,0	14		34150	1,087
7032—0034		1		75°											1,208
7032—0035															1,975
7032—0036		2		60°	200	30	8	13,7	30,2			18		34170	1,999
7032—0037						40	12	21,1	31,7			22		34190	2,030
7032—0038		1	5	75°						44,7	1,6				2,137
7032—0039															2,173
7032—0040		2		60°	220	30	8	13,7	30,2			18		34170	2,197
7032—0041						40	12	21,1	31,7			22		34190	2,228
7032—0042		1		75°									0,6		2,376
7032—0043															5,406
7032—0044		2		60°	280	40	12	21,1	48,1			22		34190	5,461
7032—0045						55	14	27,5	41,5			32		34210	5,613
7032—0046		1	6	75°						63,8	2,0				5,627
7032—0047															6,385
7032—0048		2		60°	320	40	12	21,1	48,1			22		34190	6,330
7032—0049						55	14	27,5	41,5			32		34210	6,478
7032—0050		1		75°											6,606

Пример условного обозначения упорного центра исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4 и $\alpha=60^\circ$:

Центр 7032-0029 Морзе 4 ГОСТ 13214—79.

То же, повышенной точности:

Центр 7032-0029 Морзе 4 ПТ ГОСТ 13214—79.

То же, нормальной точности с $\alpha=75^\circ$:

Центр 7032-0031 Морзе 4 75° ГОСТ 13214—79.

То же, повышенной точности с $\alpha=75^\circ$:

Центр 7032-0031 Морзе 4 ПТ 75° ГОСТ 13214—79.

То же, с конусом Морзе 6 и наплавленного сормайтотом:

Центр 7032-0046 Морзе 6. ПТ 75° сормайт ГОСТ 13214—79.

Пример условного обозначения упорного центра исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и пластиной типа 34 из сплава ВК6:

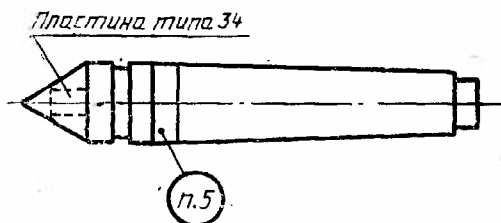
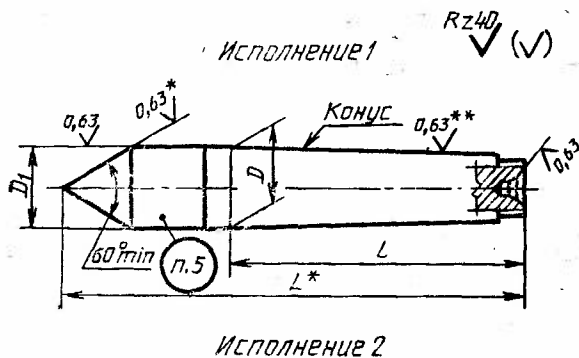
Центр 7032-0030 Морзе 4 ПТ ВК6 ГОСТ 13214—79.

Дата введения 01.06.92

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 3 и примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «3, Конструкция и размеры упорных центров должны соответствовать указанным на чертеже и таблице.



* Размер для справок.

** Шероховатость рабочего конуса и конуса хвостовика для центров повышенной точности (ПТ) должна быть $Ra \leq 0,32$ мкм.

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13214—79)
Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	L	l	D	D ₁ h ₀	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413—82
7032—0011*	1	0	70	50,0	9,045	9,2	—
7032—0012	2						34090
7032—0013*	1	1	80	53,5	12,065	12,2	—
7032—0014	2						34090
7032—0015*	1		90				—
7032—0016	2						34090
7032—0017*	1	2	100	64,0	17,780	18,0	—
7032—0018	2						34110
7032—0019*	1		110				—
7032—0020	2						34110
7032—0021*	1						—
7032—0022	2						34110
7032—0023*	1	3	125	81,0	23,825	24,1	—
7032—0024	2						34130
7032—0025*	1		140				—
7032—0026	2						34130
7032—0027*	1						—
7032—0028	2						34130
7032—0029*	1	160	102,6	31,267	31,6	—	
7032—0030	2					34150	
7032—0032*	1	4	180	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 59)

Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	L	l	D	D ₁ h ₉	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25113—82	
7032—0033	2	Морзе	4	180	102,6	31,267	31,6	34150
7032—0035*	1		200					—
7032—0036	2							34170
7032—0037	2		5		129,5	44,399	44,7	34190
7032—0039*	1							—
7032—0040	2		220					34170
7032—0041	2							34190
7032—0043*	1		280					—
7032—0044	2							34190
7032—0045	2		6		182,0	63,348	63,8	34210
7032—0047	1	—						
7032—0048	2	320					34190	
7032—0049	2						34210	
7032—0054*	1	Метрический	80	196,0	80,0	80,4	—	
7032—0055*			100	380	232,0	100,0	100,5	—

* Данные центры полностью соответствуют ИСО 298—73, приведенному в справочном приложении.

Пример условного обозначения упорного центра исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4:

Центр 7032—0029 Морзе 4 ГОСТ 13214—79

То же, повышенной точности:

Центр 7032—0029 Морзе 4 ПТ ГОСТ 13214—79

Пример условного обозначения упорного центра исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и пластиной из твердого сплава ВК8:

Центр 7032—0030 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 13214—79.

Пункт 4. Исключить значение: «и 75°»; заменить слово: «наплавленными» на «наплавляемыми».

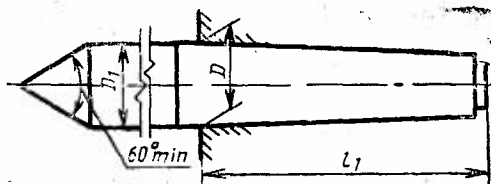
Пункт 5 изложить в новой редакции:

«5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215—79».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 60)

РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИСО 298—73

Элементы конструкции центров,
взаимосвязанные с обрабатываемой
детальюЭлементы конструкции центров,
взаимосвязанные со станкомЦентры токарных станков с конусом Морзе № 0—6 или метрическим
конусом 5 %

Размеры, мм

Обозначение		Конусный хвостовик			Центр
Тип	Номер	Конусность	D	l_1 max	D_1
Метрический 5 %	4	1:20=0,05	4	23	4,1
	6	1:20=0,05	6	32	6,2
Морзе	0	0,6246:12=0,05205	9,045	50	9,2
	1	0,59858:12=0,04988	12,065	53,5	12,2
	2	0,59941:12=0,04995	17,780	64	18,0
	3	0,60235:12=0,05020	23,825	81	24,1
	4	0,62326:12=0,05194	31,267	102,5	31,6
	5	0,63151:12=0,05263	44,399	129,5	44,7
	6	0,62565:12=0,05214	63,348	182	63,8
	80	1:20=0,05	80	196	80,4
Метрический 5 %	100	1:20=0,05	100	232	100,5

. (ИУС № 3 1992 г.)