

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).

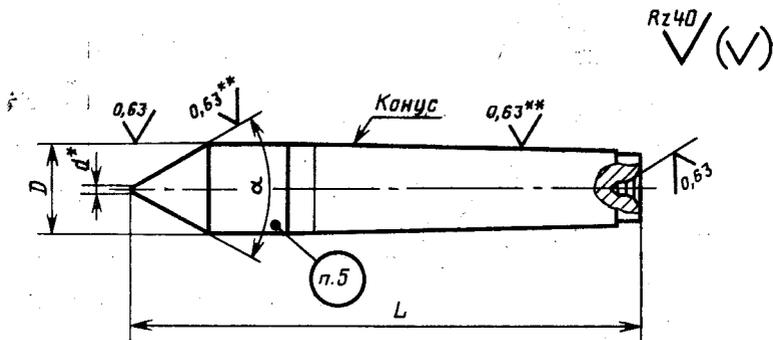
4. Рабочие конусы центров 60° и 75° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать наплавленным прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 13215[^]-79.

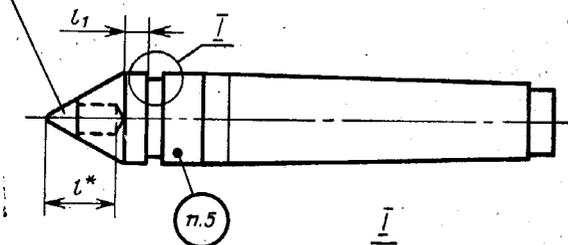
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Исполнение 1

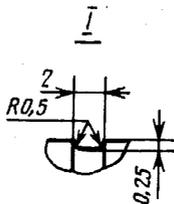
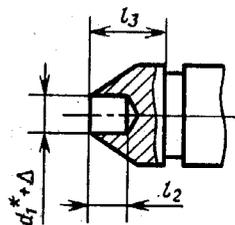


Исполнение 2

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	Применя- емость	Исполне- ние	Конус Морзе	a	L (поле допуска h/16)	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	1			12	4	7,8	10,2	12,2		5		34090	0,059
7032—0015		1			90	—	—	—	—			—		—	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 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—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 сормайт:

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