

ГОСТ 18260—72

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**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**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

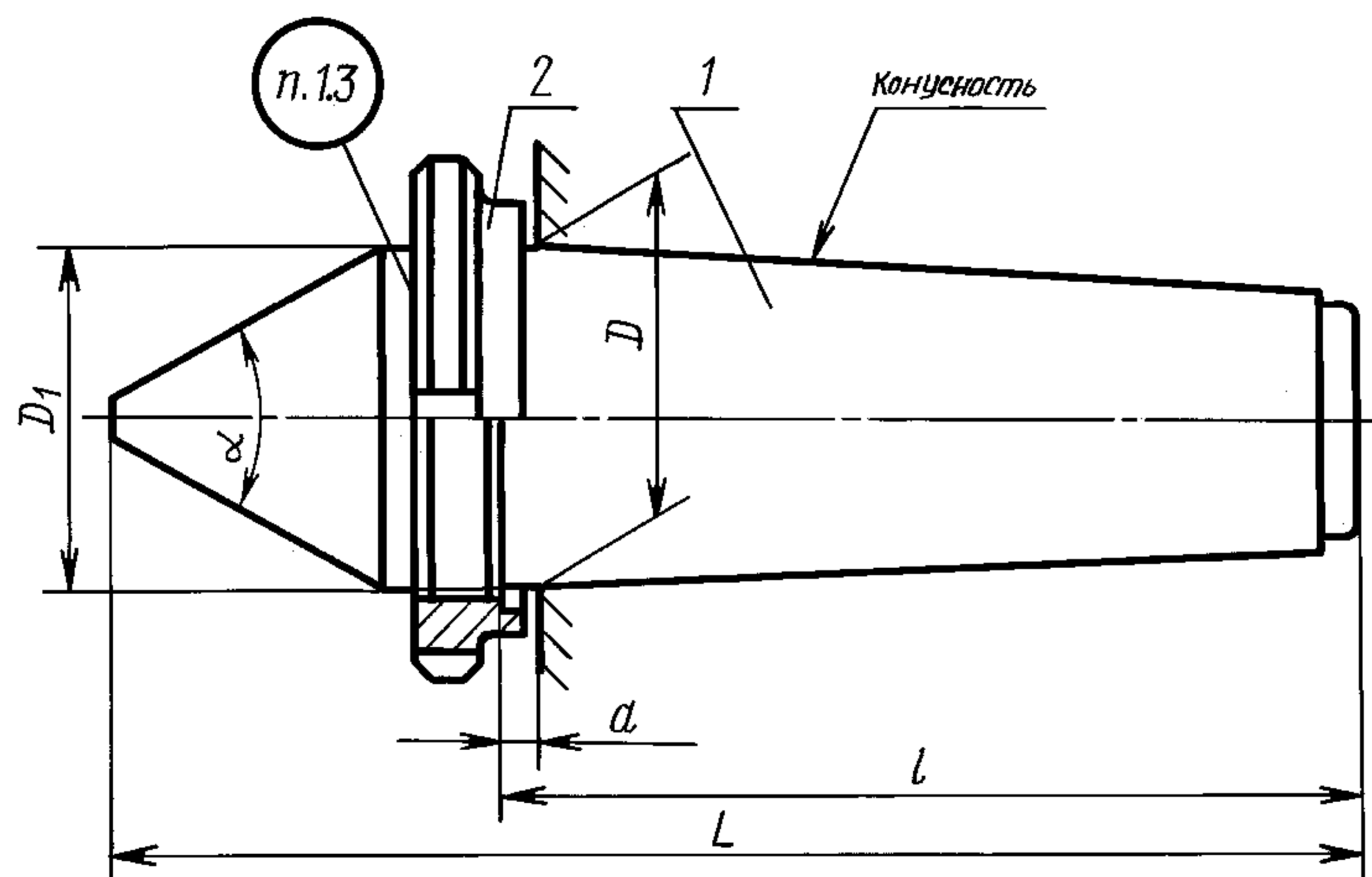
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 06.02.86 № 281

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 $\alpha$	Конусность	$D$	$D_1$	$a$	$L$ при $\alpha$		$l$	Масса, кг $\approx$ при $\alpha$ , не более	Дет. 1 Центр	Дет. 2 Гайка
					60°	75°				
60°	75°							60°	1	1
								75°		
7032-0157	1:10	80	80,70 81,00	7	300	285	200	9,66 8,57	7032-0157/001 7032-0158/001	7032-0157/002 7032-1040/001
7032-0158	1:7				335	315	220	12,62 10,82	7032-0159/001 7032-0161/001	7032-1041/001 7032-1042/001
7032-0159	1:10	90	90,70 91,00	7	370	345	240	17,17 15,97	7032-0162/001 7032-0126/001	7032-1043/001 7032-1044/001
7032-0161	1:7				405	380	260	22,91 21,81	7032-0127/001 7032-0128/001	7032-1045/001 7032-1046/001
7032-0162	1:10	100	111,00 111,43	10	440	415	280	28,90 27,20	7032-0129/001 7032-0130/001	7032-1047/001 7032-1048/001
7032-0126	1:7				500	475	320	45,92 43,95	7032-0131/001 7032-0132/001	7032-1049/001 7032-1050/001
7032-0127	1:10	110	141,00 141,43	10	565	535	360	67,15 66,25	7032-0133/001 7032-0134/001	7032-1051/001 7032-1052/001
7032-0128	1:7				630	595	400	97,60 91,15	7032-0135/001 7032-0136/001	7032-1053/001 7032-1054/001
7032-0129	1:10	120	161,50 162,14	15	695	655	440	130,10 125,10	7032-0137/001 7032-0138/001	7032-1055/001 7032-1056/001
7032-0130	1:7									
7032-0131	1:10	140	181,50 182,14	15						
7032-0132	1:7									
7032-0133	1:10	160	201,51 202,14	15						
7032-0134	1:7									
7032-0135	1:10	180		15						
7032-0136	1:7									
7032-0137	1:10	200		15						
7032-0138	1:7									

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

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

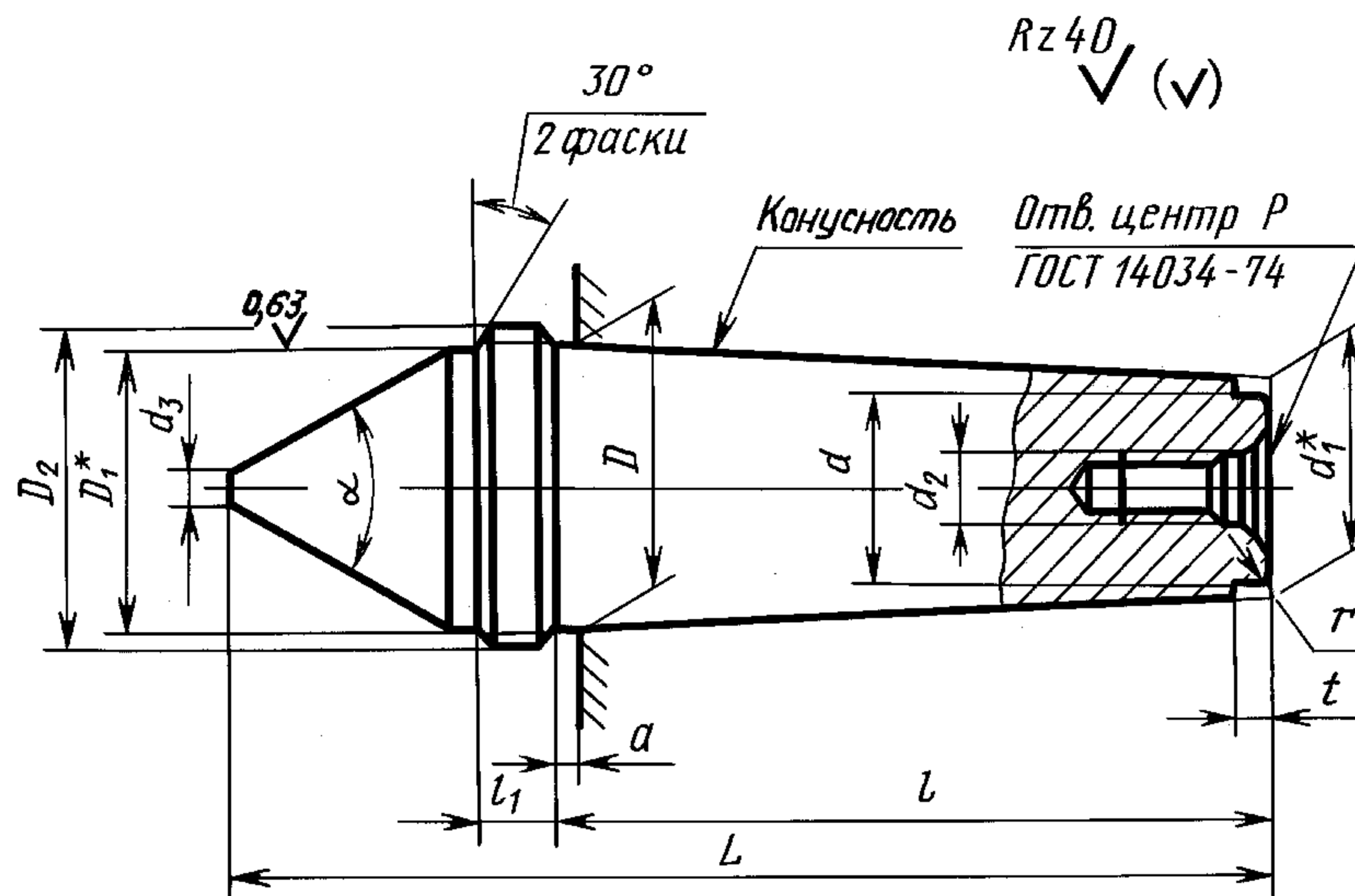
Центр 7032-0157/001 ГОСТ 18260—72

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  $\alpha$  допускается наплавлять прутковым сормайтот по ГОСТ 21449—75. Толщина наплавленного слоя — не более 3 мм.

2.3. Твердость рабочего конуса — 59...63 HRC<sub>9</sub>, твердость хвостовика — 41,5...46,5 HRC<sub>9</sub>.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

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

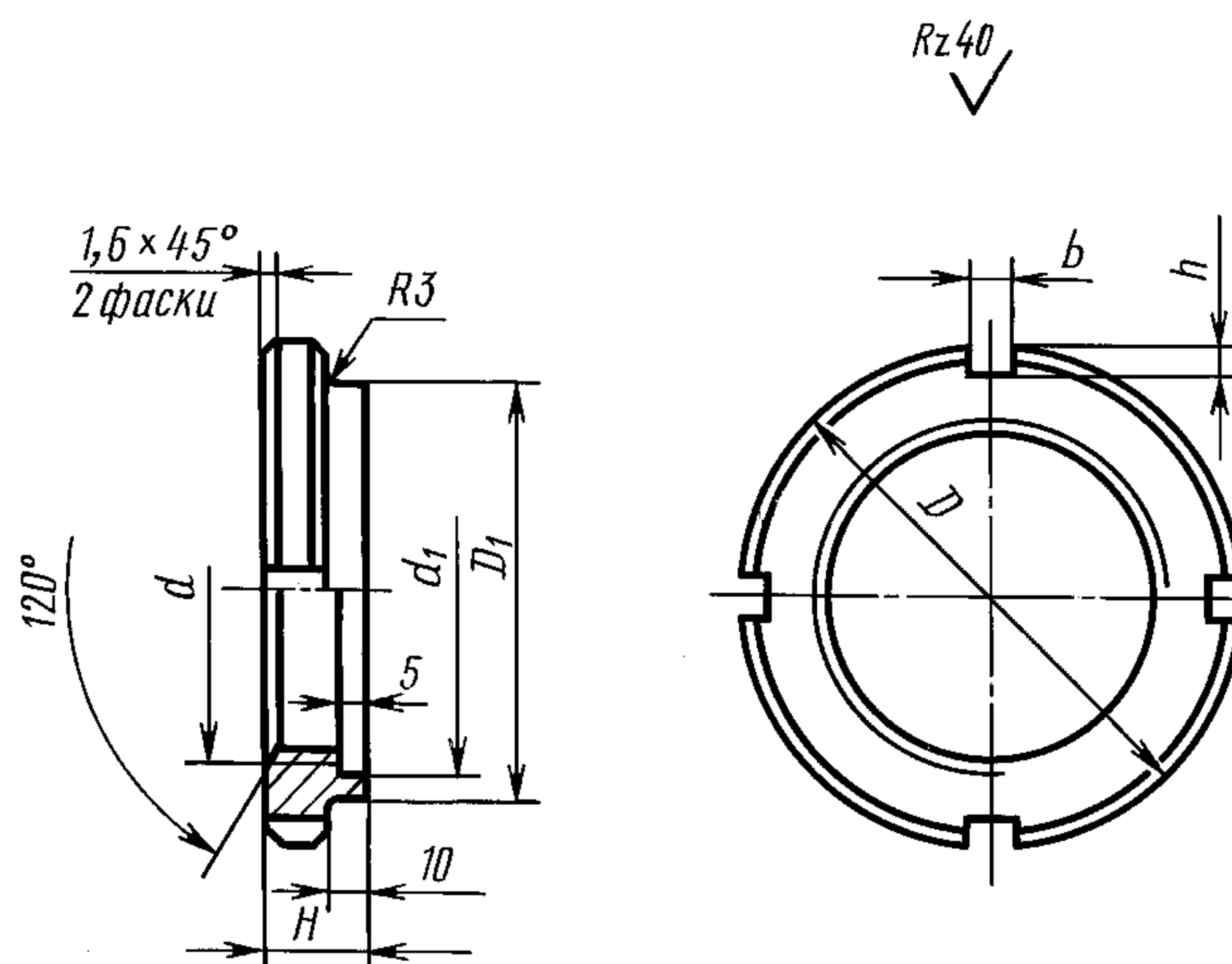
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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  $\frac{1}{3}$  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 гайки	$d$	$D$	$D_1$	$d_1$	$b$	$H$	$h$	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	30	6	0,82
7032-0127/002	M120 × 2	160	140	130	14			7
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		60		6,35
7032-0137/002	M220 × 3	270	250	230		7,59		

Пример условного обозначения гайки диаметром  $d = M85 \times 2$ :

Гайка 7032-0157/002 ГОСТ 18260—72

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

3.3. Твердость 35...40 HRC<sub>3</sub>.

3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5. Шероховатость поверхности резьбы  $Ra \leq 2,5$  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,  $\pm \frac{t}{2}$ .

(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.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов