УДК 621.9-229.335:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

## Технические требования

Thrust centres and semicentres.
Technical requirements

ГОСТ 13215—79

ОКП 39 2844

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры и полуцентры по ГОСТ 13214, ГОСТ 2575 и ГОСТ 2576.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центры и полуцентры должны изготавливаться нормальной и повышенной точности (ПТ).

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.2. Материал центров и полуцентров исполнения 1 — сталь марки У10 по ГОСТ 1435, исполнения 2 — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543, материал гайки — сталь марки 45 по ГОСТ 1050. Допускается применение сталей других марок, механические свойства которых не ниже, чем у указанных.

Материалы для пластин типа 34 по ГОСТ 25413 — твердый сплав марки ВК8 по ГОСТ 3882.

1.1; 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Твердость центров и полуцентров исполнения 1: рабочего конуса — 59...63 $HRC_э$, хвостовика — 42...47 $HRC_э$; исполнения 2: хвостовика — 42...47 $HRC_э$.

Твердость гаек — 37...42 $HRC_э$.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.4. Конусы хвостовиков — по ГОСТ 25557.

1.5. Центровые отверстия — типа В по ГОСТ 14034.

Допускается применять отверстия типа R, при этом разрешается шероховатость выдерживать по ленточке шириной 1 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

1.6. По согласованию с потребителем у центров исполнения 1 с метрическим конусом хвостовика вершину рабочего конуса допускается срезать для выполнения центрового отверстия.

1.7. Допуск радиального биения поверхности рабочего конуса относительно конуса хвостовика:

для центров и полуцентров нормальной точности — 0,01 мм,

для центров и полуцентров повышенной точности — 0,005 мм.

Биение проверять на расстоянии 5—8 мм от вершины рабочего конуса по его образующей.

Предельное отклонение угла рабочего конуса для центров и полуцентров нормальной точности +10′, повышенной +5′.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.8. Допуски, методы и средства контроля конусов хвостовиков центров и полуцентров — по ГОСТ 2848. Степень точности для конусов хвостовиков центров и полуцентров нормальной точности — АТ7, повышенной точности — АТ6.

1.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.10. Трещины, волосовины, царапины, забоины, вмятины, поджоги, окалины и коррозия на поверхностях центров и полуцентров не допускаются.

1.11. Диаметр конуса хвостовика в средней части допускается занижать на глубину не более 0,3 мм. Длина занижаемой части должна быть не более 1/3 длины образующей конуса хвостовика.

1.12. Кольцевая канавка на центрах и полуцентрах исполнения 2 является ограничительной при перешлифовке рабочего конуса.

1.13—1.15. **(Исключены, Изм. № 3).**

1.16. Для проверки качества центров и полуцентров проводятся приемо-сдаточные испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях центры и полуцентры проверяются на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, требованиям ГОСТ 13214, ГОСТ 2576 и ГОСТ 2575 двухступенчатым контролем с 10 % показателем уровня качества по ГОСТ 18242.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.17. Маркировать обозначения центров и полуцентров и товарный знак предприятия-изготовителя в месте, указанном на чертежах ГОСТ 2575, ГОСТ 2576 и ГОСТ 13214.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

Разд. 2. **(Исключен, Изм. № 1).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Андреев, К.Н. Буре, Л.К. Гирин, Е.М. Коваленко, В.В. Меньшиков, В.Д. Полякова, А.З. Старосельский (руководитель темы), Г.К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2330

3. Срок проверки — 1994 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 13215—67

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 1050—88 | 1.2 |
| ГОСТ 1435—90 | 1.2 |
| ГОСТ 2575—79 | Вводная часть, 1.16, 1.17 |
| ГОСТ 2576—79 | Вводная часть, 1.16, 1.17 |
| ГОСТ 2848—75 | 1.8 |
| ГОСТ 3882—74 | 1.2 |
| ГОСТ 4543—71 | 1.2 |
| ГОСТ 13214—79 | Вводная часть, 1.16, 1.17 |
| ГОСТ 14034—74 | 1.5 |
| ГОСТ 18242—72 | 1.16 |
| ГОСТ 25413—82 | 1.2 |
| ГОСТ 25557—82 | 1.4 |

6. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—95)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1985 г., феврале 1989 г., ноябре 1991 г. (ИУС 6—85, 5—89, 3—92)

## Содержание

ГОСТ 13214—79 Центры упорные. Конструкция . . . . . .1
ГОСТ 2576—79 Полуцентры упорные. Конструкция . . . . . .6
ГОСТ 2575—79 Центры упорные с отжимной гайкой. Конструкция . . . . . 10
ГОСТ 13215—79 Центры и полуцентры упорные. Технические требования . . . . . 18

Редактор *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.01.96.
Подписано в печать 04.04.96. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,07.
Тираж 300 экз. С 3332. Зак. 154.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.