УДК 621.9-229.335:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

Конструкция

Thrust semicentres. Design

ГОСТ 2576—79

ОКП 39 2844

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

с 01.07.80

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

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Полуцентры должны изготавливаться двух исполнений:

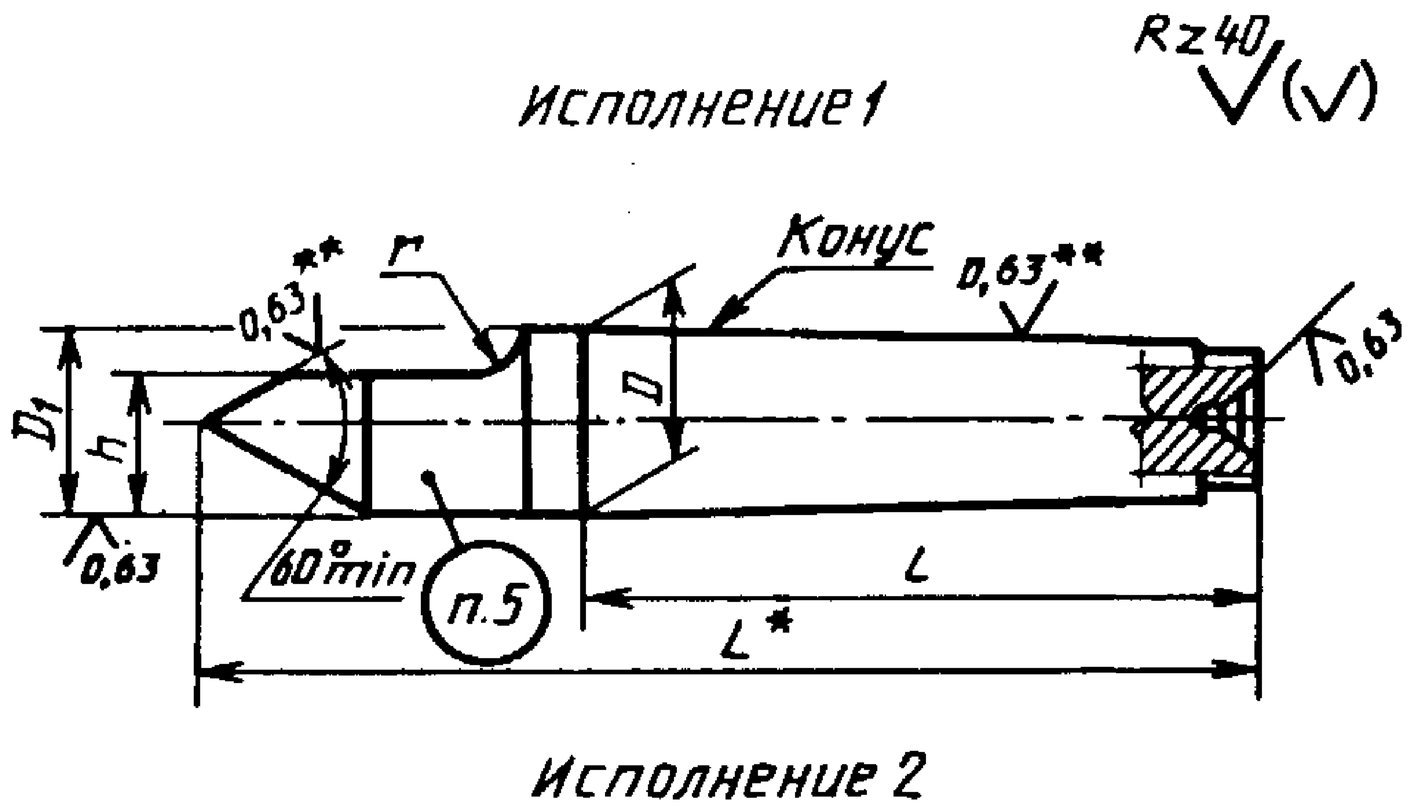
1 — с закаленным рабочим конусом;

2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями



* Размер для справок

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

Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус		L	l	D	D_1 h9	h	r	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413
7032-0071	1	Морзе	0	70	50,0	9,045	9,2	7,8	3,0	—
7032-0072	2									34090
7032-0073	1		1	80	53,5	12,065	12,2	9,5	4,0	—
7032-0074	2									34090
7032-0075	1		2	100	64,0	17,780	18,0	13,5	6,0	—
7032-0076	2									34110
7032-0077	1		3	125	81,0	23,825	24,1	19,0	12,0	—
7032-0078	2									34130
7032-0079	1		4	160	102,6	31,267	31,6	26,0		—
7032-0080	2									34150
7032-0082	1		5	200	129,5	44,399	44,7	33,0	16,0	—
7032-0083	2									34170
7032-0085	1		6	280	182,0	63,348	63,8	46,0	25,0	—
7032-0086	2									34190

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

Полуцентр 7032-0079 Морзе 4 ГОСТ 2576—79

То же, повышенной точности:

Полуцентр 7032-0079 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2576—79

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

Полуцентр 7032-0080 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 2576—79

4. Рабочие конусы полуцентров 60° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать наплавленными прутковым сормайтом по ГОСТ 21449.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215.

1—5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ Л.К. Гирин, В.В. Меньшиков, К.Н. Буре

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.79 № 2330

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2576—67

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 13215—79	5
ГОСТ 21449—75	4
ГОСТ 25413—82	3

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1996 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в марте 1985 г., в ноябре 1991 г. (ИУС 6—85, 3—92)