



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8742—75

Издание официальное

**ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ****Типы и основные размеры**

Machine tool rotary centres,  
Types and basic dimensions

**ГОСТ  
8742—75\***

Введен  
ГОСТ 8742—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 14 ноября 1975 г. № 2915 срок действия установлен

с 01.01 1978 г.  
до 01.01 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на вращающиеся центры для токарных станков.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 228—64 в части размеров конусов Морзе.

2. Центры должны изготавливаться двух типов:

А — с постоянным центровым валиком;

Б — с насадкой на центровой валик.

3. Основные размеры вращающихся центров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

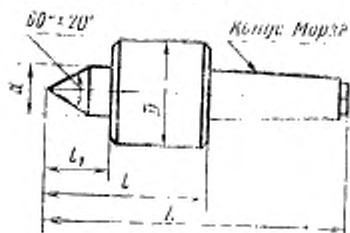


Перепечатка воспрещена

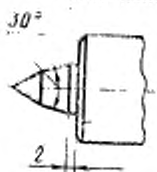
\* Переиздание (декабрь 1980 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).

© Издательство стандартов, 1981

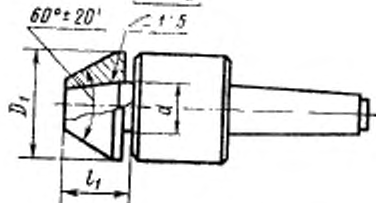
Тип А  
Исполнение 1



Исполнение 2



Тип Б



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию центров.

мм

Конус Морзе	Серия	$d$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$l_1$
		Не более				Не менее	
2	Нормальная	22	56	160	90	56	24
3		25	63	180	94	63	26
4		28	71	210	101	71	30
5		32	80	240	104	80	34
4	Усиленная	36	75	220	111	75	36
5		40	90	250	114	90	45
6		56	125	340	150	125	56

Примечание. Вращающиеся центры нормальной серии по заказу потребителя могут изготавливаться повышенной точности.

Пример условного обозначения центра типа А, исполнения 1 с конусом Морзе 4, нормальной серии:

*Центр А-1-4-Н ГОСТ 8742-75*

то же, усиленной серии:

*Центр А-1-4-У ГОСТ 8742-75*

То же, нормальной серии повышенной точности:

*Центр А-1-4-НП ГОСТ 8742-75*

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Центровой валик центров типа А на длине  $l_1$  должен иметь твердость не менее HRC 58.

5. Насадка центров типа Б должна иметь твердость по наружному конусу не менее HRC 58.

6. Твердость посадочной конической поверхности центрального валика центров типа Б должна быть не менее HRC 50.

7. Твердость конуса Морзе хвостовика должна быть не менее HRC 45.

8. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75.

9. Радиальное биение конуса центрального валика центра не должно быть более:

для нормальной серии . . . . .	0,012 мм
для нормальной серии повышенной точности . . .	0,006 мм
для усиленной серии . . . . .	0,016 мм

10. При вращении корпуса центра относительно неподвижного центрального валика радиальное биение хвостовика не должно быть более:

для нормальной серии . . . . .	0,030 мм
для нормальной серии повышенной точности . . .	0,016 мм
для усиленной серии . . . . .	0,040 мм

Редактор *М. В. Глушкова*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 06.05.81 Подп. в печ. 07.08.81 0,375 л. л. 0,20 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д 587, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго 12/14. Зайк. 1984

7

Изменение № 2 ГОСТ 8742—75 Центры станочные вращающиеся. Типы и основные размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.12.82  
№ 4752 срок введения установлен с 01.07.83

Пункт 1. Первый абзац дополнить словами: «в том числе для станков с числовым программным управлением (ЧПУ)»;

(Продолжение см. стр. 118)

второй абзац исключить.

Пункт 3. Чертеж. Тип А. Исполнение 2. Исключить размер: 2;  
таблица. Графы L и I изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. стр. 119)*

мм

Конус Морзе	Серия	L		l	
		1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд
		не более			
2	Нормальная	160		90	
3		180	185	94	99
4		210	225	101	116
5		240	260	104	124
4	Усиленная	220	235	111	120
5		250	275	114	139
6		340	360	150	170

(Продолжение см. стр. 120)



Примечание дополнить абзацем: «Размеры по 2-му ряду для центров к станкам с числовым программным управлением (ЧПУ)».

Примеры условных обозначений дополнить примерами:

«То же, для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—Н ЧПУ ГОСТ 8742—75*

То же, усиленной серии для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—У ЧПУ ГОСТ 8742—75*

То же, нормальной серии повышенной точности для станков с числовым программным управлением:

*Центр А—1—4—НП ЧПУ ГОСТ 8742—75»*

Пункты 4, 5. Заменить значение: HRC 58 на HRC, 59.

Пункт 6. Заменить значение: HRC 50 на HRC, 51,5.

Пункт 7. Заменить значение: HRC 45 на HRC, 46,5.

(ИУС № 3 1983 г.)