## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## полуцентры упорные

ГОСТ 2576—79

## Конструкция

Thrust semicentres. Design

ОКП 39 2844

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

c 01.07.80

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

<sup>'</sup> Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

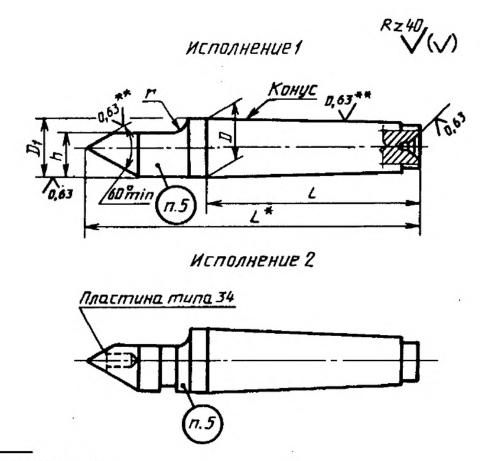
Требования настоящего стандарта являются обязательными. (Измененная редакция, Изм. № 2).

- 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

<sup>\*\*</sup> Шероховатость рабочего конуса и конуса хвостовика для упорных полуцентров повышенной точности (ПТ) должна быть *Ra* ≤0,32 мкм.

Размеры, мм

Обозначение центров	Испол- нение	Конус		L	ı	D	D1 h9	'n	,	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413
7032-0071	1	Морзе	0	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 1	100	64,0	17,780	18,0	13,5	6,0	
7032-0076	2									34110
7032-0077	1		3 1	125	5 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	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				
ΓΟCT 13215—79	5				
ΓΟCT 21449—75	4				
ΓOCT 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)