

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8742—75

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

Типы и основные размеры

Machine tool rotary centres.
Types and basic dimensions

ГОСТ 8742-75*

Взамен
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.

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

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

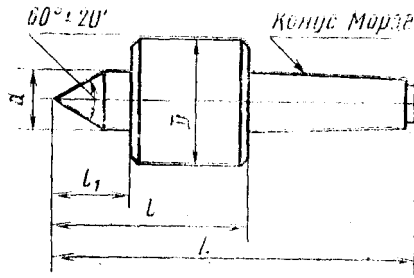
2. Центры должны изготавливаться двух типов:

А — с постоянным центровым валиком;

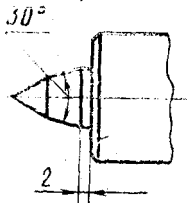
Б — с насадкой на центровой валик.

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

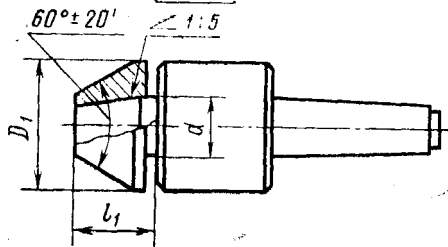
Тип А
Исполнение 1



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
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 I 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. Центральной 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.