

ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

Конструкция и размеры

Thrust semicentres
Design and dimensions

ГОСТ

2576—79*

Взамен
ГОСТ 2570—67

ОКП 39 2844

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.

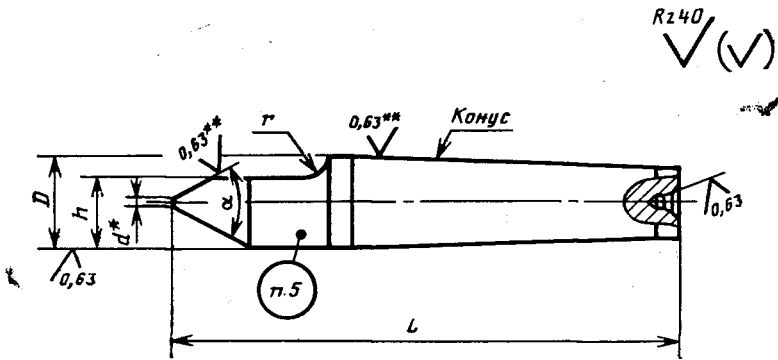
2. Полуцентры должны изготавливаться двух исполнений:

1 — с закаленным рабочим конусом;

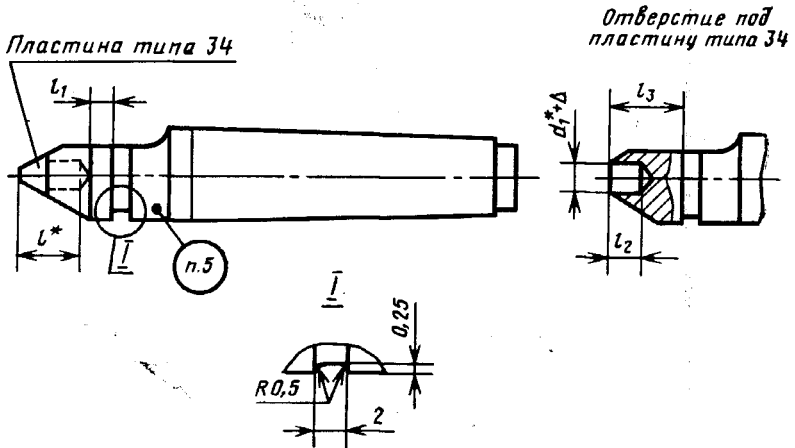
2 — с рабочим конусом из-твердого сплава.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

** Шероховатость для центров повышенной точности (ПТ) должна быть $Ra < 0,32$ мкм.

Пример условного обозначения полуцентра исполнения 1 нормальной точности с конусом Морзе 4 и $\alpha=60^\circ$:

Полуцентр 7032—0079 Морзе 4 ГОСТ 2576—79.

То же, повышенной точности:

Полуцентр 7032-0079 Морзе 4 ПТ ГОСТ 2576—79.

То же, нормальной точности с $\alpha=75^\circ$:

Полуцентр 7032-0081 Морзе 4 75° ГОСТ 2576—79.

То же, повышенной точности с $\alpha=75^\circ$:

Полуцентр 7032-0081 Морзе 4 ПТ 75° ГОСТ 2576—79.

То же, с конусом Морзе 6, наплавленного сормайт:

Полуцентр 7032-0087 Морзе 6 ПТ 75° сормайт ГОСТ 2576—79.

Пример условного обозначения упорного полуцентра исполнения 2 повышенной точности с конусом Морзе 4 и пластиной типа 34 и сплава ВК6:

Полуцентр 7032-0080 Морзе 4 ПТ В К6 ГОСТ 2576—79.

4. Рабочие конусы полуцентров 60° и 75° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать направленным прутковым сормайт по ГОСТ 21449—76.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования по ГОСТ 13215—79.

1—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).