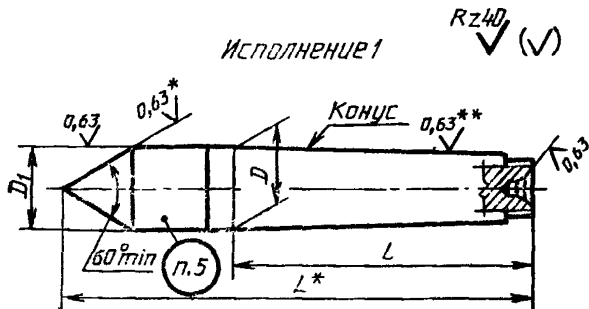


Дата введения 01.06.92

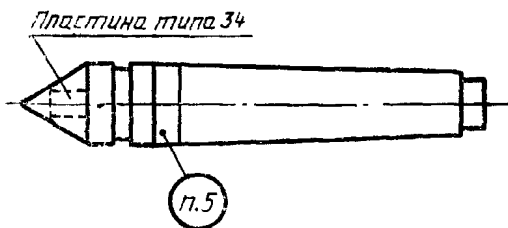
Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 3 и примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «3. Конструкция и размеры упорных центров должны соответствовать указанным на чертеже и таблице.



Исполнение 2



* Размер для справок.

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

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13214—79)
Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	L	l	D	D_1 h_1^0	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25113—82			
7032—0011*	1	0	70	50,0	9,045	9,2	—			
7032—0012	2						34090			
7032—0013*	1	1	80	53,5	12,065	12,2	—			
7032—0014	2						34090			
7032—0015*	1		90				—			
7032—0016	2						34090			
7032—0017*	1	2	100	64,0	17,780	18,0	—			
7032—0018	2						34110			
7032—0019*	1		110				—			
7032—0020	2						34110			
7032—0021*	1		125				—			
7032—0022	2						34110			
7032—0023*	1	3		140	81,0	23,825	24,1	—		
7032—0024	2							34130		
7032—0025*	1	160	—							
7032—0026	2		34130							
7032—0027*	1	4	160	102,6				31,267	31,6	—
7032—0028	2									34130
7032—0029*	1		180		—					
7032—0030	2				34150					
7032—0032*	1						—			

(Продолжение см. с. 59)

Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	L	l	D	D_1 h_9	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25 13—82																	
7032—0033	2	Морзе	4	180	102,6	31,267	31,6	34150																
7032—0035*	1		Морзе	200	129,5	44,399	44,7	—																
7032—0036	2							34170																
7032—0037	1							5	220	182,0	63,348	63,8	34190											
7032—0039*													—											
7032—0040	2							Морзе	280	182,0	63,348	63,8	34170											
7032—0041	1												6	320	196,0	80,0	80,4	34190						
7032—0043*																		—						
7032—0044	2												Метрический	80	380	232,0	100,0	100,5	34190					
7032—0045	1																		100	320	196,0	80,0	80,4	34210
7032—0047																								—
7032—0048	2																		6	320	196,0	80,0	80,4	34190
7032—0049		34210																						
7032—0054*	1	80	380	232,0	100,0	100,5	—																	
7032—0055*																			100					

* Данные центры полностью соответствуют ИСО 298—73, приведенному в справочном приложении.

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

Центр 7032—0029 Морзе 4 ГОСТ 13214—79

То же, повышенной точности:

Центр 7032—0029 Морзе 4 ПТ ГОСТ 13214—79

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

Центр 7032—0030 Морзе 4 ПТ ВК8 ГОСТ 13214—79.

Пункт 4. Исключить значение: «и 75°»; заменить слово: «наплавленным» на «наплавленными».

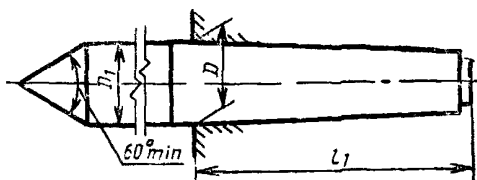
Пункт 5 изложить в новой редакции:

«5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 13215—79».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 60)

РАЗМЕРЫ ЦЕНТРОВ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИСО 298—73

Элементы конструкции центров,
взаимосвязанные с обрабатываемой
детальюЭлементы конструкции центров,
взаимосвязанные со станкомЦентры токарных станков с конусом Морзе № 0—6 или метрическим
конусом 5 %

Размеры, мм

Обозначение		Конусный хвостовик			Центр
Тип	Номер	Конусность	D	l_1 max	D_1
Метрический 5 %	4	1:20=0,05	4	23	4,1
	6	1:20=0,05	6	32	6,2
Морзе	0	0,6246:12=0,05205	9,045	50	9,2
	1	0,59858:12=0,04988	12,065	53,5	12,2
	2	0,59941:12=0,04995	17,780	64	18,0
	3	0,60235:12=0,05020	23,825	81	24,1
	4	0,62326:12=0,05194	31,267	102,5	31,6
	5	0,63151:12=0,05263	44,399	129,5	44,7
	6	0,62565:12=0,05214	63,348	182	63,8
Метрический 5 %	80	1:20=0,05	80	196	80,4
	100	1:20=0,05	100	232	100,5

(ИУС № 3 1992 г.)