

ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

Технические требования

Thrust centres and semicentres.
Technical requirements

ГОСТ

13215—79

ОКП 39 2844

Срок действия с 01.07.80
до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на упорные центры и полуцентры нормальной и повышенной точности.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Центры и полуцентры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 13214—79, ГОСТ 2575—79 и ГОСТ 2576—79.

1.2. Материал центров и полуцентров исполнения 1 — сталь марки У10 по ГОСТ 1435—74, исполнения 2 — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71, материал гайки — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается применение сталей других марок, механические свойства которых не ниже, чем у указанных.

Материалы для пластин типа 34 по ГОСТ 25413—82 — твердый сплав марки ВК8 по ГОСТ 3882—74.

1.1; 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Твердость центров и полуцентров исполнения 1: рабочего конуса — 59...63 HRC_s, хвостовика — 42...47 HRC_s; исполнения 2: хвостовика — 42...47 HRC_s.

Твердость гаек — 37...42 HRC_s.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Конусы хвостовиков — по ГОСТ 25557—82.

1.5. Центровые отверстия — типа В по ГОСТ 14034—74.

Допускается применять отверстия типа R, при этом разрешается шероховатость выдерживать по ленточке шириной 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. По согласованию с потребителем у центров исполнения I с метрическим конусом хвостовика вершину рабочего конуса допускается срезать для выполнения центрового отверстия.

1.7. Допуск радиального биения поверхности рабочего конуса относительно конуса хвостовика:

для центров и полуцентров нормальной точности — 0,01 мм,

для центров и полуцентров повышенной точности — 0,005 мм.

Биение проверять на расстоянии 5—8 мм от вершины рабочего конуса по его образующей.

Предельное отклонение угла рабочего конуса для центров и полуцентров нормальной точности $+10'$, повышенной $+5'$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Допуски, методы и средства контроля конусов хвостовиков центров и полуцентров — по ГОСТ 2848—75. Степень точности для конусов хвостовиков центров и полуцентров нормальной точности — АТ7, повышенной точности — АТ6.

1.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Трещины, волосовины, царапины, забоины, вмятины, поджоги, окалины и коррозия на поверхностях центров и полуцентров не допускаются.

1.11. Диаметр конуса хвостовика в средней части допускается занижать на глубину не более 0,3 мм. Длина занижаемой части должна быть не более $\frac{1}{3}$ длины образующей конуса хвостовика.

1.12. Кольцевая канавка на центрах и полуцентрах исполнения 2 является ограничительной при перешлифовке рабочего конуса.

1.13. Пластины типа 34 паять припоем марки ПМЦ-54 по ГОСТ 23137—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.14. Ширина слоя припоя по образующей рабочего конуса не должна превышать для конусов Морзе номеров: 0, 1, 2—0,4 мм, номеров: 3, 4, 5, 6—0,7 мм.

1.15. Толщина слоя припоя между цилиндрической поверхностью пластины и отверстием не должна превышать для конусов Морзе номеров: 0, 1, 2—0,2 мм, номеров 3, 4, 5, 6—0,35 мм.

1.16. Для проверки качества центров и полуцентров проводятся приемо-сдаточные испытания.

При приемо-сдаточных испытаниях центры и полуцентры проверяются на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме п. 1.15, требованиям ГОСТ 13214—79, ГОСТ 2576—79

и ГОСТ 2575—79 двухступенчатым контролем с 10% показателем уровня качества по ГОСТ 18242—72.

Для проверки на соответствие п. 1.15 проводится разрезка одного экземпляра, отбираемого от каждой партии в 100 шт.

1.17. Маркировать обозначение центров и полуцентров и товарный знак предприятия-изготовителя в месте, указанном на чертежах ГОСТ 2575—79, ГОСТ 2576—79 и ГОСТ 13214—79.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Разд. 2. (Исключен, Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**РАЗРАБОТЧИКИ**

В. В. Андреев, К. Н. Буре, Л. К. Гириш, Е. М. Коваленко, В. В. Меньшиков, В. Д. Полякова, А. Э. Старосельский (руководитель темы), Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1979 г. № 2330

3. Срок проверки — 1994 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 13215—67**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1050—88	1.2
ГОСТ 1435—74	1.2
ГОСТ 2575—79	1.1, 1.16, 1.17
ГОСТ 2576—79	1.1, 1.16, 1.17
ГОСТ 2848—75	1.8
ГОСТ 3882—74	1.2
ГОСТ 4543—71	1.2
ГОСТ 13214—79	1.1, 1.16, 1.17
ГОСТ 14034—74	1.5
ГОСТ 18242—72	1.16
ГОСТ 23137—78	1.13
ГОСТ 25413—82	1.2
ГОСТ 25557—82	1.4

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ [март 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1985 г., феврале 1989 г. [ИУС 6—85, 5—89]**7. ПРОВЕРЕН в 1988 г. Срок действия продлен до 01.07.95 Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 283**

Изменение № 3 ГОСТ 13215—79 Центры и полуцентры упорные. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.11.91 № 1822

Дата введения 01.06.92

Вводную часть и пункт 1.1 изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на упорные центры и полуцентры по ГОСТ 13214—79,

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13215—79)

ГОСТ 2575—79 и ГОСТ 2576—79.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1.1. Центры и полуцентры упорные должны изготавливаться нормальной и повышенной точности (ПТ)».

Пункт 1.2. Заменить ссылки: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88, ГОСТ 1435—74 на ГОСТ 1435—90.

Пункты 1.13—1.15 исключить.

Пункт 1.16. Исключить слова: «кроме п. 1.15»; третий абзац исключить.

(ИУС № 3 1992 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

9	ГОСТ 13214—79	Центры упорные. Конструкция и размеры	4
7	ГОСТ 2576—79	Полуцентры упорные. Конструкция и размеры	6
7	ГОСТ 2575—79	Центры упорные с отжимной гайкой. Конструкция и размеры	10
5	ГОСТ 13215—79	Центры и полуцентры упорные. Технические требования	19

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Л. В. Сницарчук*
Корректор *Р. И. Чуйко*

Сдано в наб. 28.02.90 Подп. в печ. 01.08.90 1,5 усл. п. л.: 1,825 усл. кр.-отт. 1,13 уч.-изд. л.
Тираж 5000 Цена 25 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дарюс и Гирено, 39. Зак. 546.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	c^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	c^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot c^{-2}$