



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

## ЦЕНТРЫ И ПОЛУЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

+ ГОСТ 2575—79, ГОСТ 2576—79,  
+ ГОСТ 13214—79, ГОСТ 13215—79

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

## ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ

ГОСТ

## Конструкция и размеры

13214—79\*

Thrust centres.  
Design and dimensionsВзамен  
ГОСТ 13214—67

ОКП 39 2844

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

с 01.07.80

Проверен в 1985 г.

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

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 298—73.

2. Центры должны изготавливаться двух исполнений:

1 — с закаленным рабочим конусом;

2 — с рабочим конусом из твердого сплава.

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

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Рабочие конусы центров 60° и 75° исполнения 1 с конусом Морзе 6 допускается изготавливать наплавленным прутковым сормайтом по ГОСТ 21449—75.

Толщина наплавленного слоя не должна превышать 2,5 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 13215—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

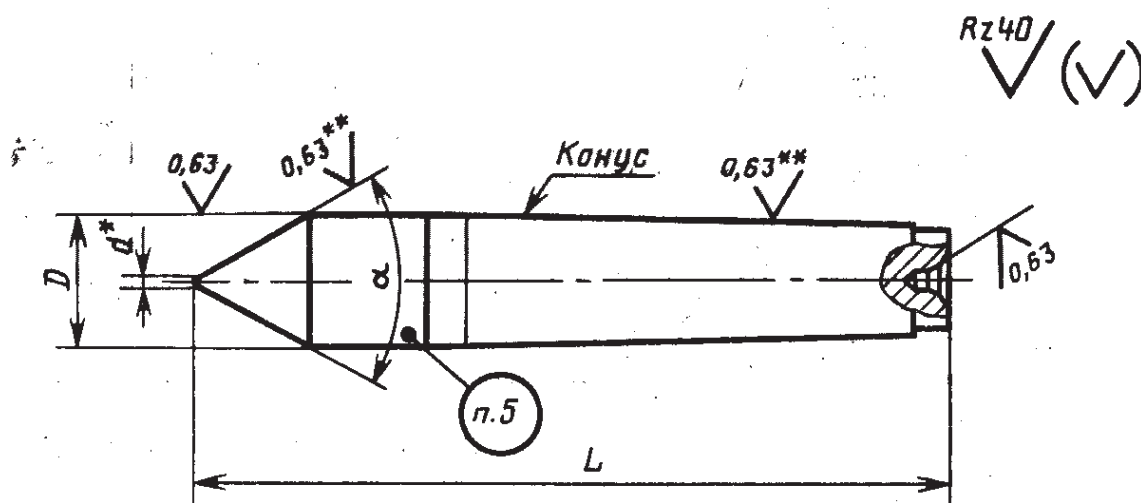
Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (март 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).

© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1990  
Переиздание с изменениями

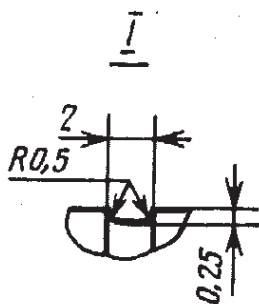
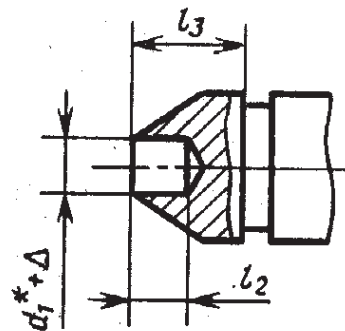
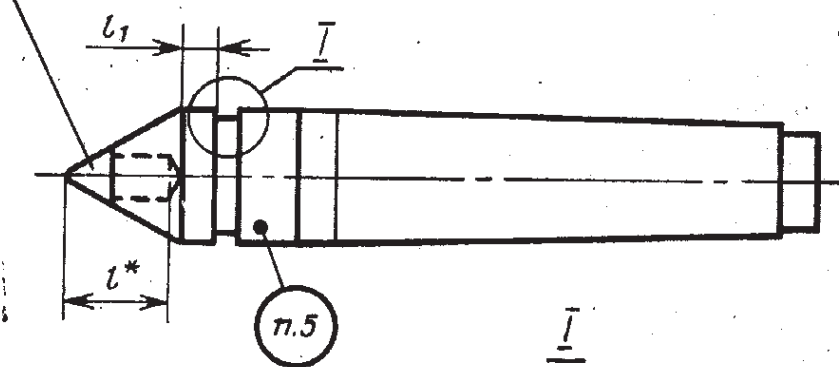
Исполнение 1



Исполнение 2

Пластина типа 34

Отверстие под пластину типа 34



- \* Размеры для справок.
- \*\* Шероховатость для центров повышенной точности (ПТ) должна быть  $Ra \leq 0,32$  мкм.

## Размеры, мм

Обозначение центров	Применя- емость	Исполне- ние	Конус Морзе	$\alpha$	L (поле допуска h16)	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	D	d	$d_1$	Зазор под пайку $\Delta$	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413—82	Масса, кг, не более
7032—0011		1	0		70	—	—	—	—	9,2		—		—	0,026
7032—0012		2				12	3	7,8	6,7			5		34090	0,028
7032—0013		1			80	—	—	—	—		0,5	—		—	0,057
7032—0014		2	1			12	4	7,8	10,2	12,2		5		34090	0,059
7032—0015		1			90	—	—	—	—			—		—	0,065
7032—0016		2				12	4	7,8	10,2			5		34090	0,068
7032—0017		1			100	—	—	—	—			—		—	0,134
7032—0018		2				14	5	8,0	15,4			7		34110	0,138
7032—0019		1	2		110	—	—	—	—	18,0		—		—	0,154
7032—0020		2		60°		14	5	8,0	15,4			7	0,3	34110	0,158
7032—0021		1				—	—	—	—			—		—	0,184
7032—0022		2			125	14	5	8,0	15,4		0,8	7		34110	0,188
7032—0023		1				—	—	—	—			—		—	0,346
7032—0024		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,354
7032—0025		1	3		140	—	—	—	—	24,1		—		—	0,400
7032—0026		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,408
7032—0027		1				—	—	—	—			—		—	0,471
7032—0028		2				20	6	10,6	17,3			11		34130	0,478
7032—0029		1			160	—	—	—	—			—		—	0,917
7032—0030		2	4			22	5	10,0	20,2	31,6	1,0	14	0,6	34150	0,927
7032—0031		1		75°		—	—	—	—			—		—	1,048
7032—0032				60°	180	—	—	—	—			—		—	1,077

## Размеры, мм

Обозначение центров	Применяемость	Исполнение	Конус Морзе	$\alpha$	L (поле допуска h16)	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	D	d	$d_1$	Зазор под пайку $\Delta$	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25413—82	Масса, кг, не более
7032—0033		2	4	60°	180	22	5	10,0	20,2	31,6	1,0	14		34150	1,087
7032—0034		1		75°											1,208
7032—0035															1,975
7032—0036				60°		30	8	13,7	30,2			18		34170	1,999
7032—0037		2			200	40	12	21,1	31,7			22		34190	2,030
7032—0038				75°						44,7	1,6				2,137
7032—0039		1	5										0,6		2,173
7032—0040				60°		30	8	13,7	30,2			18		34170	2,197
7032—0041		2			220	40	12	21,1	31,7			22		34190	2,228
7032—0042				75°											2,376
7032—0043		1													5,406
7032—0044				60°		40	12	21,1	48,1			22		34190	5,461
7032—0045		2			280	55	14	27,5	41,5			32		34210	5,613
7032—0046				75°						63,8	2,0				5,627
7032—0047		1	6												6,385
7032—0048				60°		40	12	21,1	48,1			22		34190	6,330
7032—0049		2			320	55	14	27,5	41,5			32		34210	6,478
7032—0050		1		75°											6,606

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

*Центр 7032-0029 Морзе 4 ГОСТ 13214—79.*

То же, повышенной точности:

*Центр 7032-0029 Морзе 4 ПТ ГОСТ 13214—79.*

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

*Центр 7032-0031 Морзе 4 75° ГОСТ 13214—79.*

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

*Центр 7032-0031 Морзе 4 ПТ 75° ГОСТ 13214—79.*

То же, с конусом Морзе 6 и наплавленного сормайт:

*Центр 7032-0046 Морзе 6. ПТ 75° сормайт ГОСТ 13214—79.*

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

*Центр 7032-0030 Морзе 4 ПТ ВК6 ГОСТ 13214—79.*

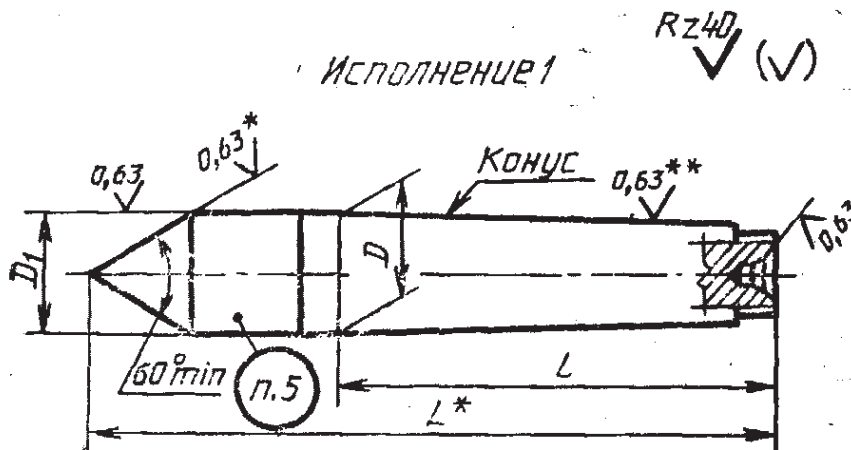
Изменение № 2 ГОСТ 13214—79 Центры упорные. Конструкция и размеры  
Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.11.91 № 1822

Дата введения 01.06.92

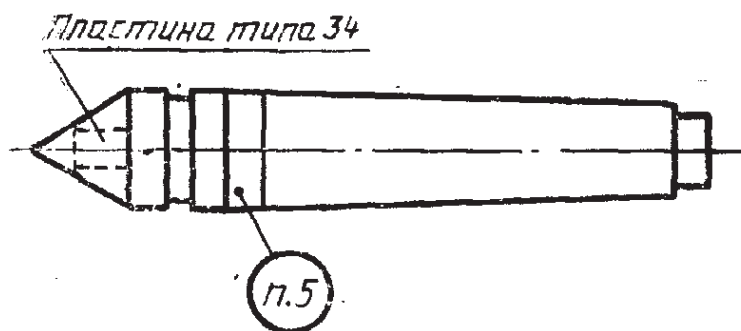
Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

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  $Ra \leq 0,32$  мкм.

(Продолжение см. с. 58)

## Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	L	l	D	D <sub>1</sub> h <sub>0</sub>	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 2513—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	—					
7032—0024	2	34130					
7032—0025*	1	3	140	81,0	23,825	24,1	—
7032—0026	2						34130
7032—0027*	1						—
7032—0028	2	160	—	—	—	—	34130
7032—0029*	1						—
7032—0030	2	4	—	102,6	31,267	31,6	34150
7032—0032*	1						180

(Продолжение см. с. 59)



## Размеры, мм

Обозначение центров	Исполнение	Конус	$L$	$l$	$D$	$D_1$ $h_9$	Номер пластины типа 34 по ГОСТ 25113—82							
7032—0033	2	Морзе	4	180	102,6	31,267	31,6	34150						
7032—0035*	1		Морзе	4	180	102,6	31,267	31,6	—					
7032—0036	2								200	34170				
7032—0037	1								5	129,5	44,399	44,7	34190	
7032—0039*													—	
7032—0040	2								220	34170				
7032—0041	1								6	280	182,0	63,348	63,8	34190
7032—0043*														—
7032—0044	2								320	34190				
7032—0045	1								80	196,0	80,0	80,4	80,4	34210
7032—0047														—
7032—0048	2								100	232,0	100,0	100,5	100,5	34190
7032—0049	1	Метрический							100	380	232,0	100,0	100,5	34210
7032—0054*			—											
7032—0055*	1	100	380	232,0	100,0	100,5	—							

\* 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».

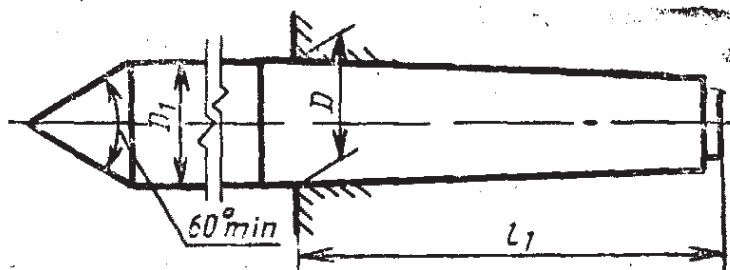
Пункт 5 изложить в новой редакции:

«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	$D$	$l_1 \text{ max}$	$D_1$
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
	80	1:20=0,05	80	196	80,4
Метрический 5 %	100	1:20=0,05	100	232	100,5

. (ИУС № 3 1992 г.)