

ГОСТ  
14034—74ОТВЕРСТИЯ ЦЕНТРОВЫЕ  
Размеры

Centre holes. Dimensions

Взамен  
ГОСТ 14034—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 сентября 1974 г. № 2253 срок действия установлен

с 01.07. 1975 г.

до 01.07 1980 г.;

в части формы *R* с 01.01 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает формы и размеры центровых отверстий.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2772—70.

В стандарте учтены требования рекомендаций ИСО Р866, Р2540—1972 и Р2541—1972.

2. Формы и размеры центровых отверстий должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

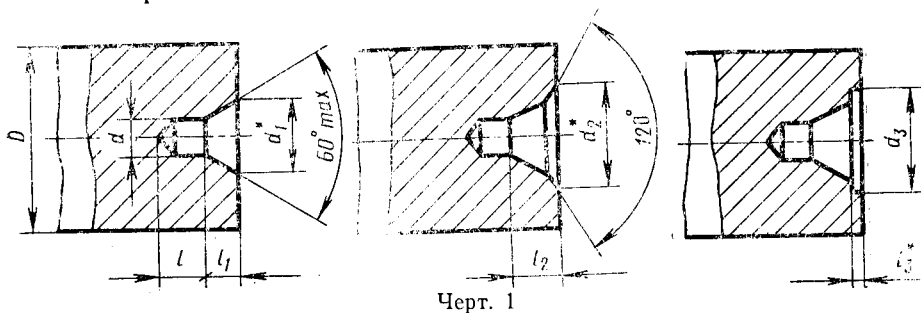
Формы *F* и *H* не должны применяться для режущего и вспомогательного инструмента с коническими хвостовиками с конусностью 1 : 10, 1 : 7, 7 : 24, метрической и Морзе.

## ЦЕНТРОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ С УГЛОМ КОНУСА 60°

Форма А

Форма В

Форма Т



Черт. 1

\* Размеры для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Сентябрь 1975 г.

© Издательство стандартов, 1975



Таблица 1

мм

D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>s</sub>	d <sub>a</sub> (пред. откл. по А <sub>2</sub> )	l не менее	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub> (пред. откл. по СМ <sub>8</sub> )	l <sub>3</sub>
						Номин.	Пред. откл.		
2,0	(0,5)	1,06	—	—	0,8	0,48	СМ <sub>7</sub>	—	—
2,5	(0,63)	1,32	—	—	0,9	0,60		—	—
3	(0,8)	1,70	2,50	—	1,1	0,78		1,02	—
4	1,0	2,12	3,15	—	1,3	0,97	1,27	—	
5	(1,25)	2,65	4,00	—	1,6	1,21	1,60	—	
6	1,6	3,35	5,00	—	2,0	1,52	1,99	—	
10	2,0	4,25	6,30	7,0	2,5	1,95	2,54	0,6	
14	2,5	5,30	8,00	9,0	3,1	2,42	3,20	0,8	
20	3,15	6,70	10,00	12,0	3,9	3,07	4,03	0,9	
30	4	8,50	12,50	16,0	5,0	3,90	5,06	1,2	
40	(5)	10,60	16,00	20,0	6,3	4,85	6,41	1,6	
60	6,3	13,20	18,00	25,0	8,0	5,98	7,36	1,8	
80	(8)	17,00	22,40	32,0	10,1	7,79	9,35	2,0	
100	10	21,20	28,00	36,0	12,8	9,70	11,66	2,5	
120	12	25,40	33,00	—	14,6	11,60	13,80	—	
160	16	33,90	42,50	—	19,2	15,50	18,00	—	
240	20	42,40	51,60	—	25,0	19,40	22,00	—	
360	25	53,00	63,30	—	32,0	24,00	27,00	—	

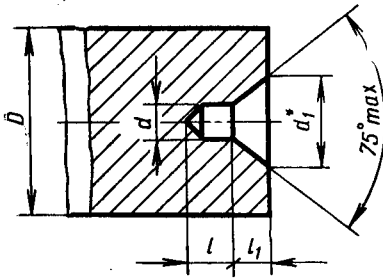
Примечания. 1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.  
2. Размеры D рекомендуемые.

Пример условного обозначения центрального отверстия формы А диаметром d = 1 мм:

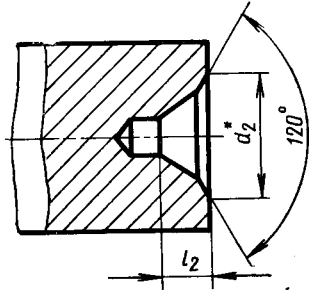
Отв. центр. А1 ГОСТ 14034—74

## ЦЕНТРОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ С УГЛОМ КОНУСА 75°

Форма С



Форма Е



Черт. 2

\* Размеры для справок.

Таблица 2

мм

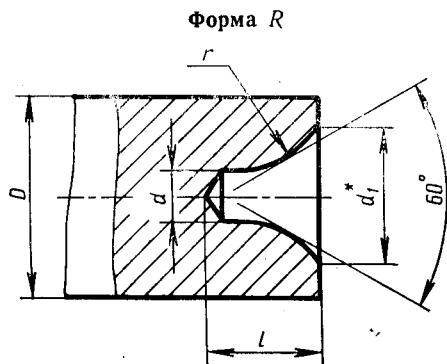
$D$	$d$	$d_1$	$d_2$	$l$ не менее	$l_1$ (пред. откл. по $СМ_{10}$ )	$l_2$ (пред. откл. по $СМ_{10}$ )
120	8	23,3	30,2	10	10	12,0
180	12	36,6	45,4	15	16	18,5
260	20	60,0	70,3	22	26	29,0
360	30	91,4	105,0	32	40	44,0
500	40	120,0	137,0	43	52	57,0
800	50	150,0	170,5	52	65	71,0
1200	63	186,0	213,7	65	80	88,0

Примечание. Размеры  $D$  рекомендуемые.

Пример условного обозначения центрального отверстия формы С диаметром  $d=8$  мм:

*Отв. центр. С8 ГОСТ 14034—74*

## ЦЕНТРОВОЕ ОТВЕРСТИЕ С ДУГООБРАЗНОЙ ОБРАЗУЮЩЕЙ



Черт. 3

\* Размеры для справок.

Таблица 3

мм

$D$	$d$	$d_1$	$l$ , не менее	$r$	
				Наим.	Наиб.
2	(0,5)	1,30	1,3	1,30	1,60
2,5	(0,63)	1,50	1,5	1,60	2,00
3	(0,8)	1,70	1,9	2,00	2,50
4	1	2,12	2,3	2,50	3,15
5	(1,25)	2,65	2,8	3,15	4,00
6	1,6	3,35	3,5	4,00	5,00
10	2	4,25	4,4	5,00	6,30
14	2,5	5,30	5,5	6,30	8,00
20	3,15	6,70	7,0	8,00	10,00
30	4	8,50	8,9	10,00	12,50
40	(5)	10,60	11,2	12,50	16,00
60	6,3	13,20	14,0	16,00	20,00
80	(8)	17,00	17,9	20,00	25,00
100	10	21,20	22,5	25,00	31,50

Примечания:

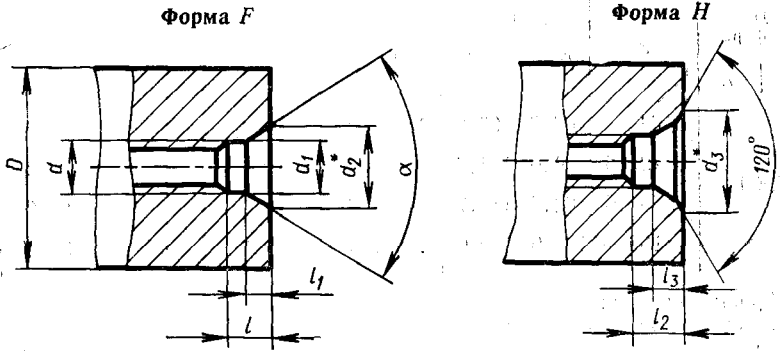
1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Размеры  $D$  рекомендуемые.

Пример условного обозначения центрального отверстия формы  $R$  диаметром  $d=1$  мм:

Отв. центр.  $R1$  ГОСТ 14034—74

## ЦЕНТРОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ



Черт. 4

\* Размеры для справок.

Таблица 4

мм

D для форм		d	d <sub>1</sub> (пред. откл. по А <sub>7</sub> )	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l не более	l <sub>1</sub> (пред. откл. по СМ <sub>8</sub> )	l <sub>2</sub> не более	l <sub>3</sub> (пред. откл. по СМ <sub>8</sub> )	α
F	H									
8	—	M3	3,2	5	—	2,8	1,56	—	—	60°
10	16	M4	4,3	6,5	8,2	3,5	1,90	4,0	2,4	
12,5	20	M5	5,3	8,0	11,4	4,5	2,30	5,5	3,3	
16	25	M6	6,4	10,0	13,3	5,5	3,00	6,5	4,0	
20	32	M8	8,4	12,5	16,0	7,0	3,50	8,0	4,5	
25	40	M10	11,0	15,6	19,8	9,0	4,00	10,2	5,2	
32	50	M12	13,0	18,0	22,0	10,0	4,30	11,2	5,5	
40	63	M16	17,0	22,8	28,7	11,0	5,00	12,5	6,5	
63	80	M20	21,0	28,0	33,0	12,5	6,00	14,0	7,5	
100	—	M24	25,0	36,0	43,0	14,0	9,50	16,0	11,5	
160	—	M30	31,0	44,8	51,8	18,0	12,00	20,0	14,0	
250	—	M36	37,5	53,0	60,0	20,0	13,50	22,0	15,5	
400	—	M42	43,5	59,7	70,5	22,0	14,00	25,0	17,0	
630	—	M48	49,5	74,0	88,0	24,0	16,00	28,0	20,0	
900	—	M56	58,0	85,6	99,5	27,0	18,00	31,0	22,0	75°

мм

D для форм		d	d <sub>1</sub> (пред. откл. по A <sub>7</sub> )	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l не более	l <sub>1</sub> (пред. откл. по СМ <sub>3</sub> )	l <sub>2</sub> не более	l <sub>3</sub> (пред. откл. по СМ <sub>3</sub> )	α
F	H									
Св. 1200	M64	66,0	95,0	112,5	29,0	19,00	34,0	24,0	75°	
	M72×6	74,0	104,7	122,0	31,0	20,00	36,0	25,0		
	M80×6	82,0	115,7	133,0	34,0	22,00	39,0	27,0		
	M100×6	102,0	140,0	160,0	36,0	24,00	42,0	30,0		

Примечания:

1. Размеры *D* рекомендуемые.

2. Формы *F* и *H* не должны применяться для режущего и вспомогательного инструмента с коническими хвостовиками с конусностью 1:10; 1:7; 7:24, метрической и Морзе.

Пример условного обозначения центрального отверстия формы *F* с диаметром резьбы  $d = M3$ :

*Отв. центр. F M3 ГОСТ 14034—74*

3. Точность изготовления размера *d* и углов 60°, 75° и 120°, а также радиуса *r* в центровом отверстии с дугообразной образующей обеспечивается центровочным режущим инструментом. При обработке углов рабочего конуса 60° и 75° другими видами режущего инструмента отклонение угла должно быть не более минус 30'.

4. Длина конической поверхности *l*<sub>1</sub> в центральных отверстиях с углом конуса 60° в технически обоснованных случаях может быть уменьшена до 0,5 *l*<sub>1</sub>.

5. Резьба — по ГОСТ 9150—59.

Поле допуска резьбы — 7*H* по ГОСТ 16093—70.

6. Шероховатость посадочных (конусной и дугообразной) поверхностей центрального отверстия должна быть не более  $Ra = 2,5$  мкм;

шероховатость поверхности резьбы и предохранительных фасок — не более  $Rz = 80$  мкм по ГОСТ 2789—73.

7. Сведения о применении центральных отверстий даны в справочном приложении 1.

8. Данные для выбора центральных отверстий в зависимости от массы изделий (заготовок) приведены в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 14034—74  
Справочное

## СВЕДЕНИЯ О ПРИМЕНЕНИИ ФОРМ ЦЕНТРОВЫХ ОТВЕРСТИЙ

Форма центровых отверстий	Применение
<i>A</i>	а) В случаях, когда после обработки необходимость в центровых отверстиях отпадает. б) В случаях, когда сохранность центровых отверстий в процессе их эксплуатации гарантируется соответствующей термообработкой
<i>B</i>	В случаях, когда центровые отверстия являются базой для многократного использования, а также в случаях, когда центровые отверстия сохраняются в готовых изделиях
<i>T</i>	Для оправок и калибров-пробок
<i>C</i>	Для крупных валов (назначение аналогично с формой <i>A</i> )
<i>E</i>	Для крупных валов (назначение аналогично с формой <i>B</i> )
<i>R</i>	В случаях, когда требуется повышенная точность обработки
<i>F</i> <i>H</i>	Для монтажных работ, транспортирования, хранения и термообработки деталей в вертикальном положении

ДАННЫЕ ДЛЯ ВЫБОРА ЦЕНТРОВЫХ ОТВЕРСТИЙ В ЗАВИСИМОСТИ  
ОТ МАССЫ ИЗДЕЛИЙ (ЗАГОТОВОК)

Масса изделия, кг не более	$d$ , мм	Форма центровых отверстий
50	2	A, B, T
80	2,5	
90	3,15	
100	4	
200	5	
360	6,3	
500	8	
800	10	
1500	12	
2500	16	
8000	20	
20000	25	
1500	8	
3000	12	
9000	20	
20000	30	
35000	40	
80000	50	
120000	63	



Группа Г02

Изменение № 2 ГОСТ 14034—74 Отверстия центровые. Размеры  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.04.81  
№ 1721 срок введения установлен

с 01.07.81

Пункт 2. Первый абзац. Заменить обозначение:  $P$  на  $F$   
чертеж 1. Форма  $T$ . Заменить обозначение размера:  $L_3^*$  на  $L_3$ ;  
таблица 1. Заменить обозначения полей допусков:

*(Продолжение см. стр. 92)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 14034—74)

$\pm \frac{IT14}{2}$  на  $H11$ ;  $\pm \frac{IT15}{2}$  на  $H12$ ;

графу  $l_3$  дополнить словами: «не менее»;

таблица 2. Заменить обозначение поля допуска:  $\pm \frac{IT17}{2}$  на  $H17$ ;

таблица 4. Заменить обозначение поля допуска:  $\pm \frac{IT15}{2}$  на  $H15$ .

Приложение 3. Заменить наименование: «Центровые отверстия конусов без лапок» на «Центровые отверстия с метрической резьбой. Форма Р».

(ИУС № 6 1981 г.)

---

Редактор *С. Г. Вилькина*  
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*  
Корректор *В. Ф. Малютина*

---

Сдано в наб. 20.10.75    Подп. в печ. 14.11.75    0,75 п. л.    Тир. 16000    Цена 4 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1826

## МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	русское
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА КЕЛЬВИНА	кельвин	К	K
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr
<b>ПРИБВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
Площадь	квадратный метр	м <sup>2</sup>	m <sup>2</sup>
Объем, вместимость	кубический метр	м <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>
Плотность	килограмм на кубический метр	кг/м <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>
Скорость	метр в секунду	м/с	m/s
Угловая скорость	радиан в секунду	рад/с	rad/s
Сила; сила тяжести (вес)	ньютон	Н	N
Давление; механическое напряжение	паскаль	Па	Pa
Работа; энергия; количество теплоты	джоуль	Дж	J
Мощность; тепловой поток	ватт	Вт	W
Количество электричества; электрический заряд	кулон	Кл	C
Электрическое напряжение, электрический потенциал, разность электрических потенциалов, электродвижущая сила	вольт	В	V
Электрическое сопротивление	ом	Ом	Ω
Электрическая проводимость	сименс	См	S
Электрическая емкость	фарада	Ф	F
Магнитный поток	вебер	Вб	Wb
Индуктивность; взаимная индуктивность	генри	Г	H
Удельная теплоемкость	джоуль на килограмм-кельвин	Дж/(кг·К)	J/(kg·K)
Теплопроводность	ватт на метр-кельвин	Вт/(м·К)	W/(m·K)
Световой поток	люмен	лм	lm
Яркость	кандела на квадратный метр	кд/м <sup>2</sup>	cd/m <sup>2</sup>
Освещенность	люкс	лк	lx

### МНОЖИТЕЛИ И ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ДЕСЯТИЧНЫХ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ И ИХ НАИМЕНОВАНИЙ

Множитель, на который умножается единица	Приставка	Обозначение		Множитель, на который умножается единица	Приставка	Обозначение	
		русское	международное			русское	международное
10 <sup>12</sup>	тера	Т	T	10 <sup>-2</sup>	(санتي)	с	c
10 <sup>9</sup>	гига	Г	G	10 <sup>-3</sup>	милли	м	m
10 <sup>6</sup>	мега	М	M	10 <sup>-6</sup>	микро	мк	μ
10 <sup>3</sup>	кило	к	k	10 <sup>-9</sup>	нано	н	n
10 <sup>2</sup>	(гекто)	г	h	10 <sup>-12</sup>	пико	п	p
10 <sup>1</sup>	(дека)	да	da	10 <sup>-15</sup>	фемто	ф	f
10 <sup>-1</sup>	(деци)	д	d	10 <sup>-18</sup>	атто	а	a

Примечание: В скобках указаны приставки, которые допускается применять только к наименованиям кратных и дольных единиц, уже получивших широкое распространение (например, гектар, дециметр, сантиметр).