



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 16488—70

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

Конструкция

ГОСТ
16488—70

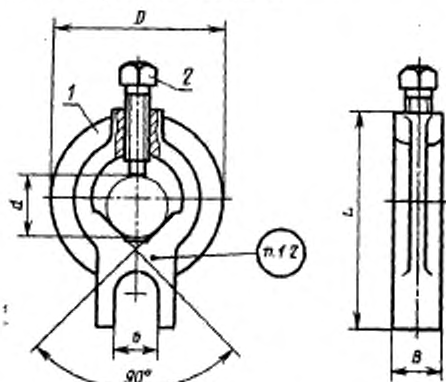
Drivers for grinding. Design

Дата введения 01.07.72

Настоящий стандарт распространяется на поводковые хомутики для шлифовальных работ в центрах на круглошлифовальных станках.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОВОДКОВЫХ ХОМУТИКОВ

1.1. Конструкция и размеры хомутиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России.

Таблица 1
Размеры в мм

Обозначения коммутаторов	Прим. сня- мость	Диаметр зажимного кольца <i>d</i>		<i>D</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус		Дет. 2. Выхл ГОСТ 1482-84
									Количество		
		павн.	навб.						1	1	
Обозначения деталей											
7107-0061		5	10	26	40	10		0,02	7107-0061/001		В.М6-6g×30.14H
7107-0062		10	15	30	50		12	0,03	7107-0062/001		
7107-0063		15	20	45	60	13			0,07	7107-0063/001	
7107-0064		20	25	50	67		16	0,09	7107-0064/001		
7107-0065		25	32	56	71	16			0,13	7107-0065/001	
7107-0066		32	40	67	90			0,15	7107-0066/001		
7107-0067		40	50	80	100			0,23	7107-0067/001		В.М10-6g×35.14H
7107-0068		50	60	95	110			0,36	7107-0068/001		
7107-0069		60	70	105	125		16	0,38	7107-0069/001		
7107-0070		70	80	115	140	20			0,43	7107-0070/001	
7107-0071		80	90	125	150			0,48	7107-0071/001		В.М12-6g×40.14H
7107-0072		90	100	135	160			0,52	7107-0072/001		
7107-0073		100	110	150	165			0,56	7107-0073/001		В.М12-6g×50.14H
7107-0074		110	125	170	190			0,61	7107-0074/001		

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Пример условного обозначения поводкового хомутка для зажимаемых изделий диаметром от 5 до 10 мм:

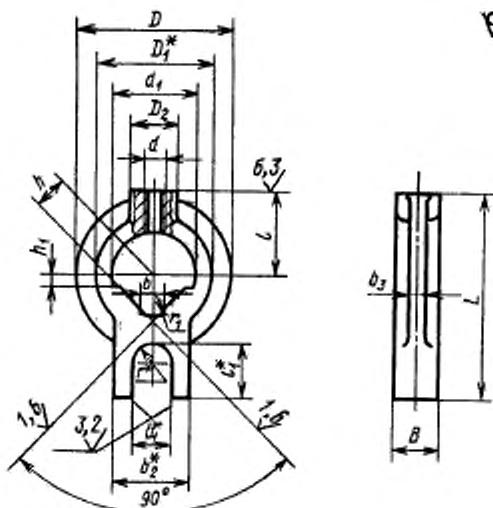
Хомутки 7107-0061 ГОСТ 16488—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Маркировать: обозначение хомутка, диаметр зажимаемого изделия и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 2
Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	D ₁	B-D ₃	L	d	d ₁	b	b ₁	b ₂	b ₃	h	h ₁	t	t ₁	r	r ₁	Масса, кг, не более
7107-0061/001	26	20	10	40	M6	14	3	—	20	4,0	5,0	1,5	15	11	—	8	0,01
7107-0062/001	30	24	—	50	—	18	5	12	—	—	7,0	2,5	18	—	6	10	0,02
7107-0063/001	45	34	13	60	—	24	7	—	—	6,5	10,0	3,5	24	16	—	13	0,06
7107-0064/001	50	40	—	67	M8	30	9	—	22	—	12,5	4,5	27	—	—	17	0,08
7107-0065/001	56	46	16	71	—	36	14	—	—	8,0	16,0	7,0	29	—	—	20	0,12
7107-0066/001	67	56	—	90	—	46	16	—	—	—	20,0	8,0	36	—	—	25	0,13
7107-0067/001	80	66	—	100	M10	56	22	—	28	—	25,0	11,0	43	20	—	30	0,21
7107-0068/001	95	81	—	110	—	67	28	—	—	—	30,0	14,0	47	—	—	36	0,34
7107-0069/001	106	90	—	125	—	76	38	16	—	—	35,0	19,0	54	—	8	40	0,36
7107-0070/001	115	101	20	140	—	87	—	—	—	10,0	40,0	—	63	22	—	46	0,39
7107-0071/001	125	110	—	150	—	96	50	—	30	—	45,0	25,0	68	—	—	50	0,34
7107-0072/001	135	120	—	160	M12	106	54	—	—	—	50,0	27,0	73	—	—	55	0,48
7107-0073/001	150	130	—	165	—	118	—	—	—	—	55,0	—	75	19	—	60	0,52
7107-0074/001	170	146	—	190	—	135	64	—	—	—	63,0	32,0	86	22	—	68	0,56

Пример условного обозначения корпуса $D=$
 $=26$ мм:

Корпус 7107-0061/001 ГОСТ 16488—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал — отливка 45Л—11 ГОСТ 977—88. Допускается замена на сталь марки 35 по ГОСТ 1050—88.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Твердость 32,0 . . . 36,5 HRC₂.

2.4. Неуказанные литейные радиусы — 3—5 мм.

2.5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

2.6. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.7. Предельные отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку — по II классу точности ГОСТ 26645—85.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Шероховатость поверхности Ra пазов b шириной до 5 мм
должна быть не ниже 6,3 мкм.

2.10. Покрытие — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306—85.

ПРИЛОЖЕНИЕ (Исключено, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; А. С. Куликова; Т. И. Митрофанова; А. И. Платонов; В. Д. Поляков; А. З. Старосельский; Г. К. Хорькова.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 14 декабря 1970 г. № 1742

3. Срок проверки 1998 г. Периодичность проверки — 10 лет

4. Введен впервые

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	2.10
ГОСТ 977—88	2.2
ГОСТ 1050—88	2.2
ГОСТ 1482—84	табл. 1
ГОСТ 3212—90	2.5
ГОСТ 16093—81	2.6
ГОСТ 24705—81	2.6
ГОСТ 28645—85	2.7

6. ПРОВЕРЕН В 1988 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 284

7. Переиздание (май 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1980 г., феврале 1989 г. (ИУС 7—80, 5—89)

Редактор Р. С. Федорова

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор Л. Я. Митрофанова

Сдано в наб. 29.08.92 Подп. в печ. 28.08.92 Усл. печ. л. 0,5. Укл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 2088 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопрессинский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1646