



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ
КОНСТРУКЦИЯ
ГОСТ 16488-70

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
для шлифовальных работ

ГОСТ

Конструкция

16488-70

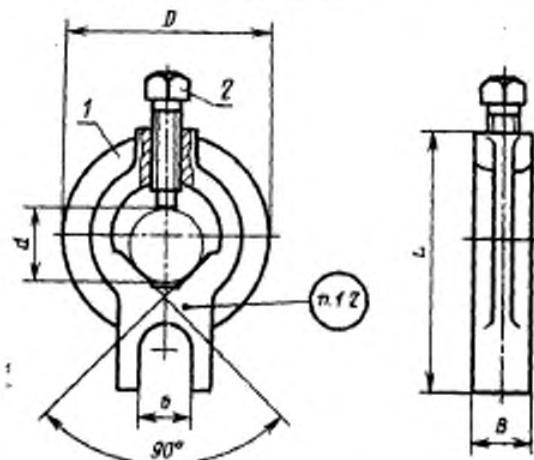
Drivers for grinding. Design

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

Обозначение комплектов приспособлений	Признак свойств	Размеры в мм						Дет. I. Картуц Дет. 2. Винт (ГОСТ 1482-84)	Количество		
		Диаметр зажимавшего каспика		D	L	B	b				
		нанес.	нанес.								
Обозначение деталей											
7107-0061		5	10	26	40	10		0,02	7107-0061/001		
7107-0062		10	15	30	50			0,03	7107-0062/001		
7107-0063		15	20	45	60	13		0,07	7107-0063/001		
7107-0064		20	25	50	67			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		
7107-0068		50	60	95	110			0,36	7107-0068/001		
7107-0069		60	70	105	125			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		
7107-0072		90	100	135	160			0,52	7107-0072/001		
7107-0073		100	110	150	165			0,56	7107-0073/001		
7107-0074		110	125	170	190			0,61	7107-0074/001		

(Измененная редакция, Иэм. № 2).

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

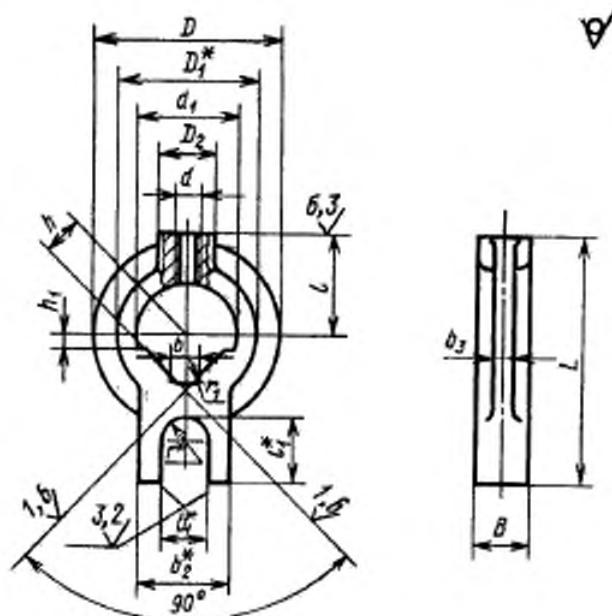
Хомутик 7107-0061 ГОСТ 16488—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Маркировать: обозначение хомутика, 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 карпусов	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>B=D₂</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>b₂</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	Масса, кг, шт. бочек
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	—	28	—	20,0	8,0	—	—	—	—
7107-0067/001	80	66	100	M10	—	56	22	—	—	—	25,0	11,0	43	20	25	0,13
7107-0068/001	95	81	110	—	—	67	28	—	—	—	30,0	14,0	47	—	30	0,21
7107-0069/001	105	90	125	—	—	76	38	16	—	—	35,0	19,0	54	—	36	0,34
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 — 6Н 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
2. РАЗРАБОТЧИКИ
- В. В. Андреев; А. С. Куликова; Т. И. Митрофанова; А. И. Платонов; В. Д. Поляков; А. З. Старосельский; Г. К. Хорькова.
3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 14 декабря 1970 г. № 1742
4. Срок проверки 1998 г. Периодичность проверки — 10 лет
5. Введен впервые
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—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 26645—85	2.7

7. ПРОВЕРЕН В 1988 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 284
8. 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. 28.06.92 Подп. в печ. 26.06.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 2088 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1646