

ГОСТ 16603—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т

**КЛИНЬЯ ДЛЯ СБОРНЫХ МАШИННЫХ
РАЗВЕРТОК СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва
Стандартинформ
2006

**КЛИНЬЯ ДЛЯ СБОРНЫХ МАШИННЫХ РАЗВЕРТОК
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ**

**ГОСТ
16603—80**

Основные размеры

Wedges for assembly machine reamers with HSS inserted blades. Basic dimensions

**Взамен
ГОСТ 16603—71**

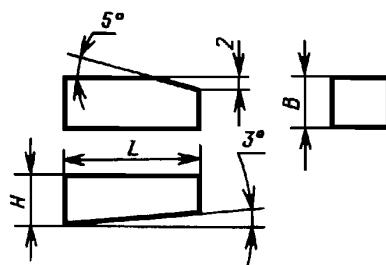
МКС 25.100.30

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 мая 1980 г. № 2063 дата введения установлена

01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 30.05.90 № 1359

1. Основные размеры клиньев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



ММ

Обозначение клина	Применя- емость	Обозначение клина длиной L^*	Применя- емость	Диаметр развертки	L	L^*	H	B
-------------------	--------------------	--------------------------------	--------------------	-------------------	-----	-------	-----	-----

Для хвостовых разверток

2060-0201		2060-0151		32	28	22	3,05	3,7
2060-0202		2060-0152		34—35			4,05	
2060-0203		2060-0153		36—38	32	26		4,1
2060-0204		2060-0154		40—42		30		4,5
2060-0155		2060-0155		45	35	35	4,60	
2060-0156		2060-0156		47—48		40		4,0
		2060-0157		50				

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Издание (август 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в феврале 1984 г. (ИУС 6—84).

© Издательство стандартов, 1985

© Стандартинформ, 2006

C. 2 ГОСТ 16603—80

Продолжение

мм

Обозначение клина	Применяе- мость	Обозначение клина длиной <i>L*</i>	Применяе- мость	Диаметр развертки	<i>L</i>	<i>L*</i>	<i>H</i>	<i>B</i>
Для насадных разверток								
2060-0205		2060-0158		40—45	32	20		
2060-0206		2060-0159		47—50		22	4,60	
2060-0207		2060-0160		52—65	36	23	5,10	
2060-0208		2060-0161		68—80	40	27	5,60	
2060-0209		2060-0162		85		45	30	6,10
2060-0211		2060-0163		90—100				10,5

* *L* — длина клиньев для ремонта и использования разверток по ГОСТ 883—80.

П р и м е ч а н и е. Размер *H* — расчетный без учета припуска на натяг.

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения клина с размерами *L* = 28 мм, *B* = 3,7 мм, *H* = 3,05 мм:

Клин 2060-0201 ГОСТ 16603—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Острые кромки должны быть притуплены.
3. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

Редактор Л.А. Шебаронина
 Технический редактор В.Н. Прусакова
 Корректор А.С. Черноусова
 Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Сдано в набор 28.08.2006. Подписано в печать 07.09.2006. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,20. Тираж 60 экз. Зак. 629. С 3245.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
 Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
 Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6