



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ**

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 16488—70

Издание официальное

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

Конструкция

Drivers for grinding. Design

ГОСТ

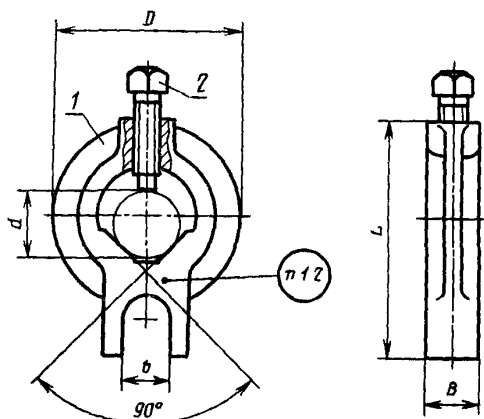
16488—70

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 комутиков	Прим еня- емость	Диаметр зажимаемого изделия <i>d</i>		<i>D</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус	Дет. 2 Винт ГОСТ 1482—84
									Количество	
		наим.	наиб.						1	1
		Обозначения деталей								
7107-0061		5	10	26	40	10	12	0,02	7107-0061/001	B.M6—6g×20.14H
7107-0062		10	15	30	50	13		0,03	7107-0062/001	B.M8—6g×25.14H
7107-0063		15	20	45	60			0,07	7107-0063/001	
7107-0064		20	25	50	67	16		0,09	7107-0064/001	
7107-0065		25	32	56	71		0,13	7107-0065/001		
7107-0066		32	40	67	90	20	16	0,15	7107-0066/001	B.M10—6g×35.14H
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			0,43	7107-0070/001	B.M12—6g×40.14H
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	B.M12—6g×50.14H
7107-0074		110	125	170	190	0,61	7107-0074/001			

С. 2 ГОСТ 16488—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

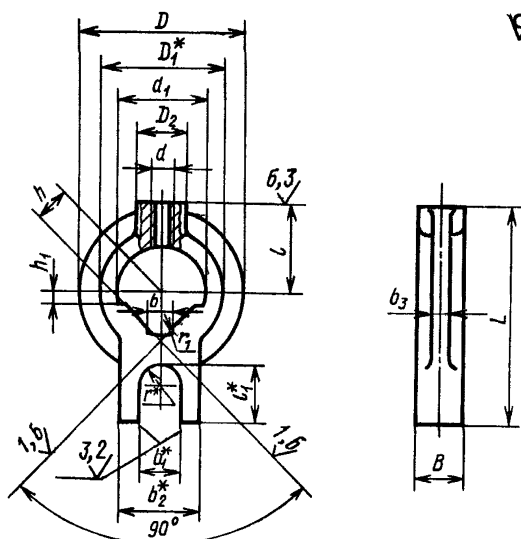
Хомутик 7107-0061 ГОСТ 16488—70

(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

С 4 ГОСТ 16488-70

Размеры в мм

Обозначения корпусов	D	D ₁	B=D ₂	L	d	d ₁	b	b ₁	b ₂	b ₃	h	h ₁	l	l ₁	r	r ₁	Масса, кг, не более
7107-0061/001	26	20	10	40	M6	14	3	12	20	4,0	5,0	1,5	15	11	6	8	0,01
7107-0062/001	30	24	13	50	M8	18	5		22	6,5	7,0	2,5	18	16		10	0,02
7107-0063/001	45	34		60		24	7	10,0			3,5	24	13			0,06	
7107-0064/001	50	40	16	67	M10	30	9	28	8,0	12,5	4,5	27	20	8	17	0,08	
7107-0065/001	56	46		71		36	14			16,0	7,0	29			20	0,12	
7107-0066/001	67	56	20	90	M12	46	16	30	10,0	20,0	8,0	36	22	8	25	0,13	
7107-0067/001	80	66		100		56	22			25,0	11,0	43			30	0,21	
7107-0068/001	95	81	20	110	M12	67	28	30	10,0	30,0	14,0	47	19	8	36	0,34	
7107-0069/001	105	90		125		76	38			35,0	19,0	54			40	0,36	
7107-0070/001	115	101	20	140	M12	87	54	30	10,0	40,0	27,0	63	22	8	46	0,39	
7107-0071/001	125	110		150		96				50		45,0			25,0	68	50
7107-0072/001	135	120	20	160	M12	106	54	30	10,0	50,0	27,0	73	19	8	55	0,48	
7107-0073/001	150	130		165		118				55,0		75			60	0,52	
7107-0074/001	170	146	20	190	M12	135	64	30	10,0	63,0	32,0	86	22	8	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

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 9 306—85	2 10
ГОСТ 977—88	2.2
ГОСТ 1050—88	2.2
ГОСТ 1482—84	табл. 1
ГОСТ 3212—80	2.5
ГОСТ 16093—81	2.6
ГОСТ 24705—81	2.6
ГОСТ 26645—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. 29.06.92 Подп. в печ. 26.08.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 2088 экз

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва ГСП,
Новопресненский пер. 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак 1645