



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

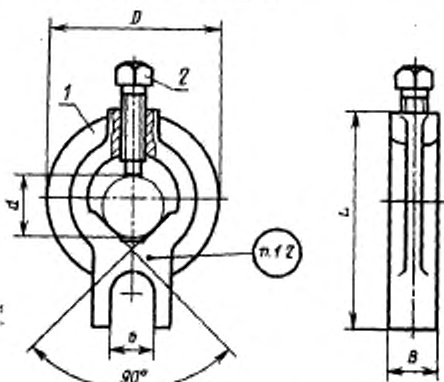
Drivers for grinding. Design

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

Обозначение комплекта	Присоединительная часть	Диаметр зажимного надежда d		L	B	b	Масса, кг, не считая	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Вит ГОСТ 1489-84
		паян.	навб.						
7107-0061		5	10	40	10		0,02	7107-0061/001	B. M6—6g×30.14H
7107-0062		10	15	50			0,03	7107-0062/001	
7107-0063		15	20	60	13	12	0,07	7107-0063/001	
7107-0064		20	25	67			0,09	7107-0064/001	B. M8—6g×25.14H
7107-0065		25	32	71	16		0,13	7107-0065/001	
7107-0066		32	40	90			0,15	7107-0066/001	B. M10—6g×30.14H
7107-0067		40	50	100			0,23	7107-0067/001	
7107-0068		50	60	110			0,36	7107-0068/001	B. M10—6g×35.14H
7107-0069		60	70	125			0,38	7107-0069/001	
7107-0070		70	80	140	20	16	0,43	7107-0070/001	
7107-0071		80	90	150			0,48	7107-0071/001	B. M12—6g×40.14H
7107-0072		90	100	160			0,52	7107-0072/001	
7107-0073		100	110	165			0,56	7107-0073/001	
7107-0074		110	125	190			0,61	7107-0074/001	B. M12—6g×50.14H

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

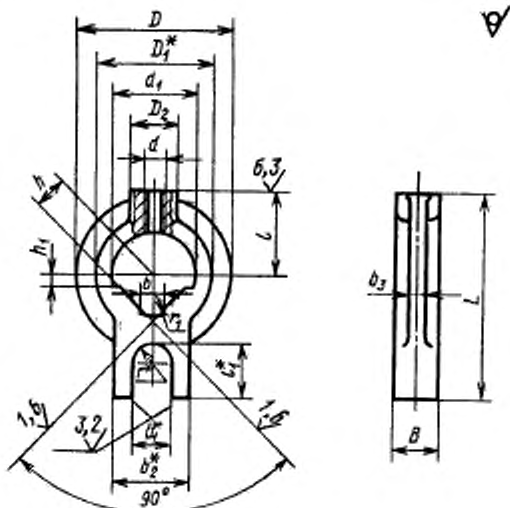
Хомутки 7107-0061 ГОСТ 16488—70

(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	l	r	r ₁	Масса, кг, не более
7107-0061/001	26	20	10	40	M6	14	3	20	4,0	5,0	1,5	11	15	8	0,01	
7107-0062/001	30	24		50		18	5	12		7,0	2,5		18	10	0,02	
7107-0063/001	45	34	13	60		24	7		6,5	10,0	3,5	16	24	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	20	43	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	40	0,36	
7107-0070/001	115	101	20	140		87			10,0	40,0		22	63	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		19	75	60	0,52	
7107-0074/001	170	146		190		135	64			63,0	32,0	22	86	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 НРС.

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—90	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

Сделано в наб. 29.08.92 Подл. в печ. 28.08.92 Усл. печ. л. 0,5. Укл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,85.
Тираж 2088 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер. 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1646