



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ**

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 16488—70

Издание официальное

БЗ 9—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

Конструкция

ГОСТ
16488—70

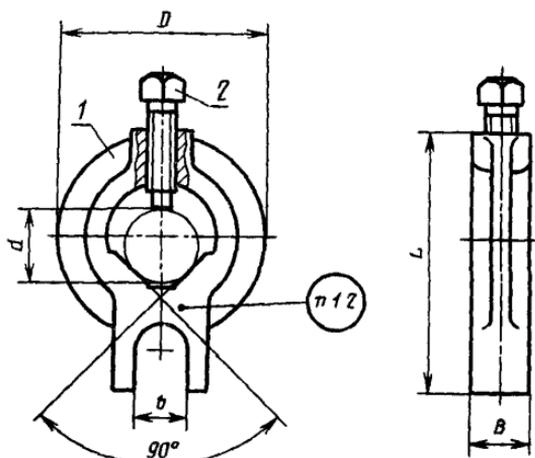
Drivers for grinding. Design

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 комутиков	Применя- 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
		наим.	наиб.						Количество	
									1	1
									Обозначения деталей	
7107-0061		5	10	26	40	10	12	0,02	7107-0061/001	В.М6—6g×20.14H
7107-0062		10	15	30	50	13		0,03	7107-0062/001	
7107-0063		15	20	45	60	16	16	0,07	7107-0063/001	В.М8—6g×25.14H
7107-0064		20	25	50	67			0,09	7107-0064/001	
7107-0065		25	32	56	71	20	16	0,13	7107-0065/001	В.М10—6g×30.14H
7107-0066		32	40	67	90			0,15	7107-0066/001	
7107-0067		40	50	80	100	16	16	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	16	0,38	7107-0069/001	В.М12—6g×40.14H
7107-0070		70	80	115	140			0,43	7107-0070/001	
7107-0071		80	90	125	150	16	16	0,48	7107-0071/001	В.М12—6g×50.14H
7107-0072		90	100	135	160			0,52	7107-0072/001	
7107-0073		100	110	150	165	16	16	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:

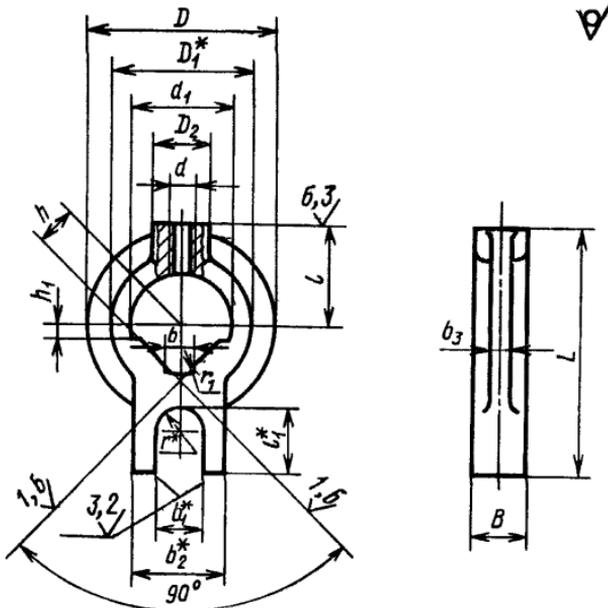
Хомутки 7107-0061 ГОСТ 16488—70

(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

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		50		18	5				7,0	2,5	18			10	0,02
7107-0063/001	45	34	13	60	M8	24	7	22	6,5	10,0	3,5	24	16	8	13	0,06	
7107-0064/001	50	40		67		30	9			12,5	4,5	27			17	0,08	
7107-0065/001	56	46	16	71	M10	36	14	28	8,0	16,0	7,0	29	20	8	20	0,12	
7107-0066/001	67	56		90		46	16			20,0	8,0	36			25	0,13	
7107-0067/001	80	66	20	100	M10	56	22	16	10,0	25,0	11,0	43	22	8	30	0,21	
7107-0068/001	95	81		110		67	28			30,0	14,0	47			36	0,34	
7107-0069/001	105	90	20	125	M12	76	38	30	10,0	35,0	19,0	54	19	8	40	0,36	
7107-0070/001	115	101		140		87	54			40,0	27,0	73			46	0,39	
7107-0071/001	125	110	20	150	M12	96	50	30	10,0	45,0	25,0	68	19	8	50	0,34	
7107-0072/001	135	120		160		106	54			50,0	27,0	73			55	0,48	
7107-0073/001	150	130	20	165	M12	118	64	30	10,0	55,0	27,0	75	19	8	60	0,52	
7107-0074/001	170	146		190		135	64			63,0	32,0	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 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. 0,85.
Тираж 2088 экз

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