ГОСТ 16603—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КЛИНЬЯ ДЛЯ СБОРНЫХ МАШИННЫХ РАЗВЕРТОК СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.951.7-229.314:006.354 Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КЛИНЬЯ ДЛЯ СБОРНЫХ МАШИННЫХ РАЗВЕРТОК СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

Основные размеры

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

ГОСТ 16603—80

Взамен ГОСТ 16603—71

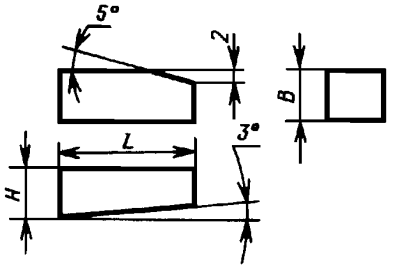
МКС 25.100.30

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	Применяемость	Обозначение клина длиной L^*	Применяемость	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	4,60	4,5
2060-0155		2060-0155		45	35	35		
2060-0156		2060-0156		47—48				4,0
		2060-0157		50		40		

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

© Издательство стандартов, 1985
© Стандартинформ, 2006

Продолжение

мм

Обозначение клина	Применяемость	Обозначение клина длиной L^*	Применяемость	Диаметр развертки	L	L^*	H	B
Для насадных разверток								
2060-0205		2060-0158		40—45	32	20	4,60	5,5
2060-0206		2060-0159		47—50	36	22		
2060-0207		2060-0160		52—65		23	5,10	
2060-0208		2060-0161		68—80	40	27	5,60	7,0
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.

Примечание. Размер H — расчетный без учета припуска на натяг.

Пример условного 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 60×84 1/8. 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.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru