ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

## КОНСТРУКЦИЯ

## ГОСТ 16488—70

Издание официальное

БЗ 9—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.34:006.354

Группа Г27
7107-0060

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ХОМУТИКИ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТ

Конструкция

Drivers for grinding. Design

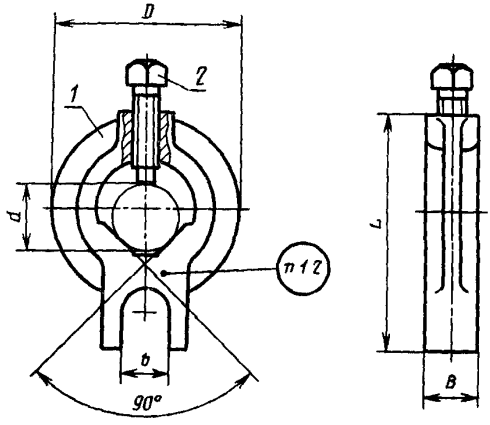
ГОСТ
16488—70

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 | Применяемость | Диаметр зажимаемого изделия $d$ | | $D$ | $L$ | $B$ | $b$ | 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×20.14Н |
| 7107-0062 | | 10 | 15 | 30 | 50 | | | 0,03 | 7107-0062/001 | |
| 7107-0063 | | 15 | 20 | 45 | 60 | 13 | | 0,07 | 7107-0063/001 | В.М8—6g×25.14Н |
| 7107-0064 | | 20 | 25 | 50 | 67 | | | 0,09 | 7107-0064/001 | |
| 7107-0065 | | 25 | 32 | 56 | 71 | 16 | | 0,13 | 7107-0065/001 | |
| 7107-0066 | | 32 | 40 | 67 | 90 | | 16 | 0,15 | 7107-0066/001 | В.М10—6g×30.14Н |
| 7107-0067 | | 40 | 50 | 80 | 100 | 20 | | 0,23 | 7107-0067/001 | В М10—6g×35 14Н |
| 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 | В.М12—6g×40.14Н |
| 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 | |
| 7107-0074 | | 110 | 125 | 170 | 190 | | | 0,61 | 7107-0074/001 | В.М12—6g×50 14Н |

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

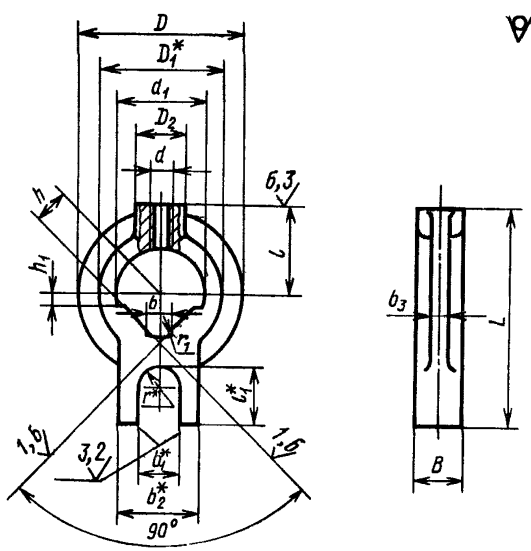
*Хомутик 7107-0061 ГОСТ 16488—70*

**(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

Размеры в мм

| Обозначения корпусов | $D$ | $D_1$ | $B=D_3$ | $L$ | $d$ | $d_1$ | $b$ | $b_1$ | $b_2$ | $b_3$ | $h$ | $h_1$ | $l$ | $l_1$ | $r$ | $r_1$ | 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 | 16 | | 10 | 0,02 |
| 7107-0063/001 | 45 | 34 | 13 | 60 | M8 | 24 | 7 | | 22 | 6,5 | 10,0 | 3,5 | 24 | | | 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 | | 36 | 14 | | | 8,0 | 16,0 | 7,0 | 29 | | | 20 | 0,12 |
| 7107-0066/001 | 67 | 56 | | 90 | M10 | 46 | 16 | 16 | 28 | | 20,0 | 8,0 | 36 | 20 | 8 | 25 | 0,13 |
| 7107-0067/001 | 80 | 66 | 20 | 100 | | 56 | 22 | | | 10,0 | 25,0 | 11,0 | 43 | | | 30 | 0,21 |
| 7107-0068/001 | 95 | 81 | | 110 | | 67 | 28 | | | | 30,0 | 14,0 | 47 | | | 36 | 0,34 |
| 7107-0069/001 | 105 | 90 | | 125 | | 76 | 38 | | 30 | | 35,0 | 19,0 | 54 | 22 | | 40 | 0,36 |
| 7107-0070/001 | 115 | 101 | | 140 | M12 | 87 | | | | | 40,0 | | 63 | | | 46 | 0,39 |
| 7107-0071/001 | 125 | 110 | | 150 | | 96 | 50 | | | | 45,0 | 25,0 | 68 | | | 50 | 0,34 |
| 7107-0072/001 | 135 | 120 | | 160 | | 106 | 54 | | | | 50,0 | 27,0 | 73 | | | 55 | 0,48 |
| 7107-0073/001 | 150 | 130 | | 165 | | 118 | | | | | 55,0 | | 75 | 19 | | 60 | 0,52 |
| 7107-0074/001 | 170 | 146 | | 190 | | 135 | 64 | | | | 63,0 | 32,0 | 86 | 22 | | 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 $HRC_э$.

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 9306—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. 29.06.99 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

gost.e-ecolog.ru