

ГОСТ 16716—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва
Стандартинформ
2006

ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

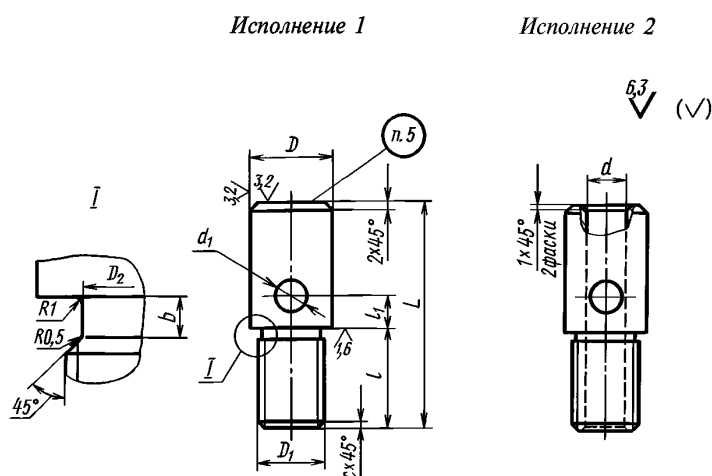
Конструкция и размеры

Threaded shanks for dies of sheet pressing.
Construction and dimensionsГОСТ
16716—71Взамен
МН 809—60

МКС 25.120.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299
дата введения установлена01.01.72

1. Конструкция и размеры хвостовиков с резьбой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (август 2006 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1981 г.,
июне 1986 г. (ИУС 5—81, 9—86).

© Стандартиформ, 2006

С. 2 ГОСТ 16716—71

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по H12)	D_1	D_2	d	d_1	L	l	l_1	b	c	Масса, кг													
1034-0661		1	20	M16 × 1,5	13,8	—	8	50	20	10	2,5	1,6	0,10													
1034-0662	2	8,5				0,08																				
1034-0663	1	—				56		25	0,11																	
1034-0664	2	8,5							0,09																	
1034-0665		1	25	M20 × 1,5	17,8	—	8	60	20	10	2,5	1,6	0,19													
1034-0666	2	10,5				0,16																				
1034-0667	1	—				67		25	0,21																	
1034-0668	2	10,5							0,17																	
1034-0669	1	—				75		32	0,24																	
1034-0670	2	10,5							0,19																	
1034-0671	1	—				32		M20 × 1,5	17,8				8	71	20	10	2,5	1,6	0,36							
1034-0672	2	13																	0,29							
1034-0673	1	—												75	25				0,37							
1034-0674	2	13																	0,30							
1034-0675	1	—												85	32				0,40							
1034-0676	2	13																	0,31							
1034-0677	1	—												40	M30 × 2				27	11	80	25	16	3	2	0,65
1034-0678	2	13																								0,58
1034-0679	1	—				90		32	0,72																	
1034-0680	2	13							0,64																	
1034-0681	1	—	95	40	0,74																					
1034-0682	2	13			0,65																					
1034-0683	1	—	50	M42 × 3	37,5	11	100	32	16	3	2	1,28														
1034-0684	2	17										1,13														
1034-0685	1	—					105	40				1,40														
1034-0686	2	17										1,23														
1034-0687	1	—					115	50				1,43														
1034-0688	2	17										1,26														
1034-0689	1	—					60	M42 × 3				37,5	13	110	40	20	4	2,5	1,93							
1034-0690	2	21																	1,65							
1034-0691	1	—	120	50	2,04																					
1034-0692	2	21			1,73																					
1034-0693	1	—	130	60	2,14																					
1034-0694	2	21			1,81																					

Продолжение

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по $h/12$)	D_1	D_2	d	d_1	L	l	l_1	b	c	Масса, кг	
1034-0695		1	75	M42 × 3	37,5	—	13	130	50	20	4	2,5	3,24	
1034-0696		2				21							2,90	
1034-0697		1				—		140	60				3,57	
1034-0698		2				21								2,98
1034-0699		1				—		160	80					3,14
1034-0700		2				21								

Пример условного обозначения хвостовика $D = 20$ мм, $l = 20$ мм, исполнения 1:
Хвостовик 1034-0661 ГОСТ 16716—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—88.

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81*.

Допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81*.

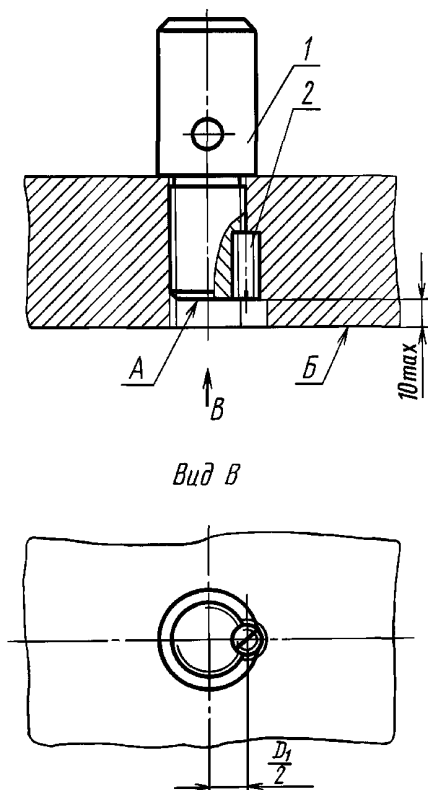
4. Технические требования — по ГОСТ 16722—71.

5. Маркировать: обозначение, номер настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Хвостовики диаметром $D = 20$ и 25 мм допускается маркировать на прикрепленных к ним бирках.

6. Пример закрепления хвостовика с резьбой в верхней плите штампа указан в приложении.

* С 1 июля 2005 г. действуют ГОСТ 24705—2004 и ГОСТ 16093—2004 соответственно.

ПРИМЕР ЗАКРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКА С РЕЗЬБОЙ
В ВЕРХНЕЙ ПЛИТЕ ШТАМПА



Вид В

1 — хвостовик; 2 — винт В.М6—8g × 14.14Н по ГОСТ 1477—93

1. Торец А хвостовика не должен выступать относительно поверхности В верхней плиты.
 2. Наружный диаметр резьбовой части хвостовика D_1 — по настоящему стандарту.
- ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 31.07.2006. Подписано в печать 05.09.2006. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура
Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 88 экз. Зак. 613. С 3232.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

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