

ГОСТ 16716—71

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

# ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва  
Стандартинформ  
2004

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ШТАМПОВ  
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
16716-71Threaded shanks for dies of sheet pressing.  
Construction and dimensionsВзамен  
МН 809-60

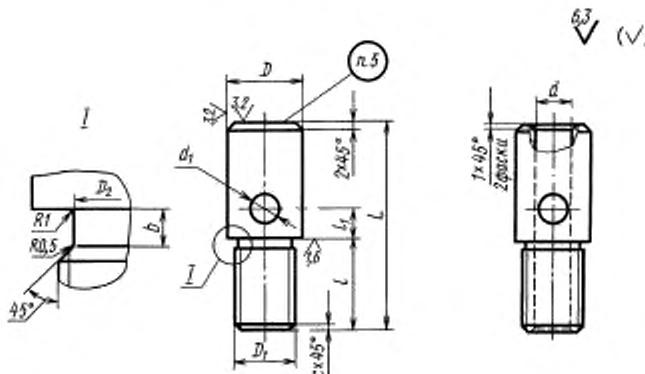
МКС 25.120.10

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.

Исполнение 1

Исполнение 2



С. 2 ГОСТ 16716-71

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	$D$ (прсл. откл по ГОСТ 16716)	$D_1$	$D_2$	$d$	$d_1$	$L$	$t$	$t_1$	$b$	$c$	Масса, кг			
1034-0695		1	75	M42 × 3	37,5	—	13	130	50	20	4	2,5	3,24			
1034-0696		2				21		140	60				2,90			
1034-0697		1				—		160	80				3,35			
1034-0698		2				21	21	160	80				2,98			
1034-0699		1				—							3,57			
1034-0700		2				21							3,14			

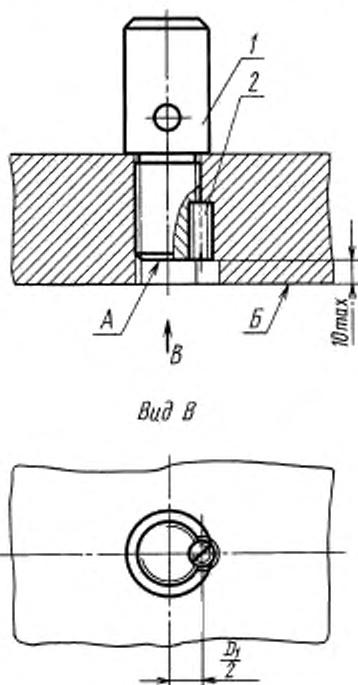
Пример условного обозначения хвостовика  $D = 20$  мм,  $l = 20$  мм, исполнения 1:  
*Хвостовик 1034-0661 ГОСТ 16716—71*

(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



1 — хвостовик; 2 — винт В.М6—8г × 14,14Н по ГОСТ 1477—93

1. Торец *A* хвостовика не должен выступать относительно поверхности *B* верхней плиты.
2. Наружный диаметр резьбовой части хвостовика *D*<sub>1</sub> — 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 60×84<sup>1</sup>/<sub>3</sub>. 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](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

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