

ГОСТ 16717—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 И БУРТИКОМ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12—2004



Москва
Стандартинформ
2004

**ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ И БУРТИКОМ
ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
16717-71**

Shouldered and threaded shanks for dies of sheet pressing.
Construction and dimensions

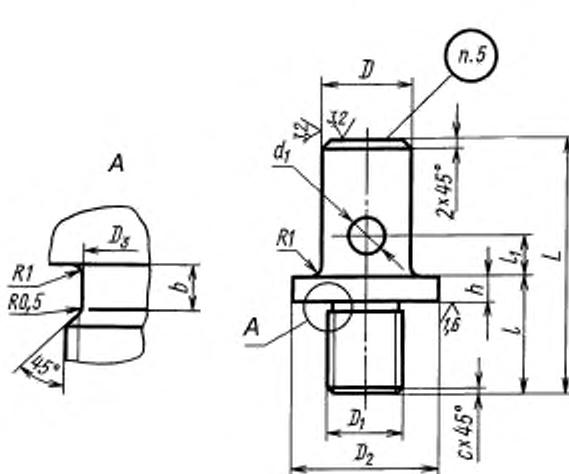
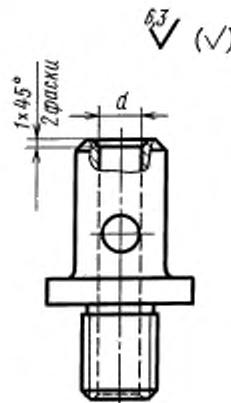
**Взамен
МН 808-62**

МКС 25.120.10

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

01.01.72

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

Исполнение 1*Исполнение 2*

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по $h12$)	Размеры, мм										Масса, кг
				D_1	D_2 (пред. откл. по $h12$)	D_3	d	d_1	L	t	t_1	h	b	
1034-0711		1	20	M20 × 1,5	28	17,8	8	10	4	2,5	1,6			0,13
1034-0712		2												0,11
1034-0713		1												0,14
1034-0714		2												0,12
1034-0715		1												0,21
1034-0716		2												0,17
1034-0717		1												0,23
1034-0718		2												0,19
1034-0719		1												0,39
1034-0720		2												0,32
1034-0721		1	32	M30 × 2	42	27	11	16	5	3	2			0,44
1034-0722		2												0,35
1034-0723		1												0,70
1034-0724		2												0,63
1034-0725		1												0,77
1034-0726		2												0,68
1034-0727		1												1,35
1034-0728		2												1,19
1034-0729		1	50	M42 × 3	63	37,5	13	20	6	4	2,5			1,50
1034-0730		2												1,32
1034-0731		1												2,05
1034-0732		2												1,77
1034-0733		1												2,27
1034-0734		2	75	M42 × 3	71	37,5	13	130	50	2,5				1,93
1034-0735		1												3,48
1034-0736		2												3,14
1034-0737		1												3,80
1034-0738		2												3,39

Пример условного обозначения хвостовика $D = 20$ мм, $t = 20$ мм, исполнения 1:

Хвостовик 1034-0711 ГОСТ 16717—71

(Измененная редакция, Изд. № 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*.

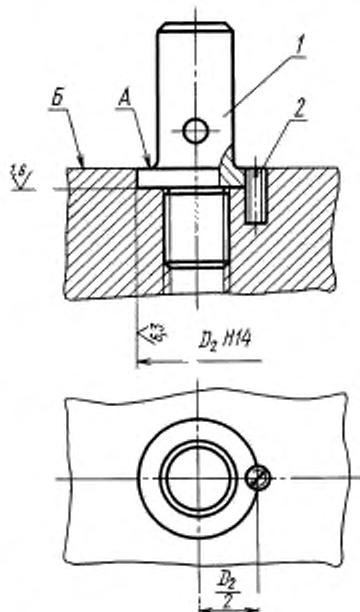
4. Технические требования — по ГОСТ 16722—71.

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 и буртиком 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 И БУРТИКОМ
В ВЕРХНей ПЛИТЕ ШТАМПА**



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

1. Поверхность *A* буртика хвостовика не должна выступать относительно поверхности *B* верхней плиты.
2. Диаметр буртика хвостовика D_2 — по настоящему стандарту.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Редактор М.И. Максимова
Технический редактор Н.С. Гришанова
Корректор Т.И. Кононенко
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Сдано в набор 31.07.2006. Подписано в печать 28.08.2006. Формат 60×84^{1/8}. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 88 экз. Зак. 591. С 3188.

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