

ГОСТ 16718–71

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

**ХВОСТОВИКИ С ФЛАНЦЕМ
ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ
ШТАМПОВКИ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 12–2004



Москва
Стандартинформ
2006

ХВОСТОВИКИ С ФЛАНЦЕМ ДЛЯ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИГОСТ
16718-71

Конструкция и размеры

Взамен

Flanged shanks for dies of sheet pressing.
Construction and dimensions

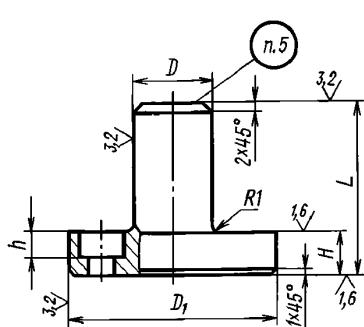
МН 806-62

МКС 25.120.10

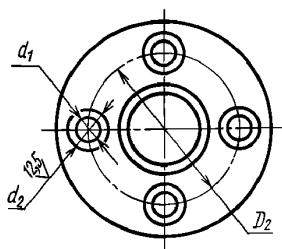
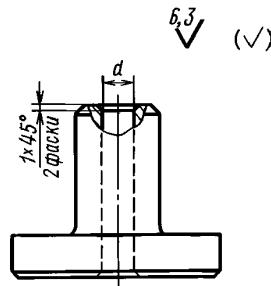
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299
дата введения установлена01.01.72

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

Исполнение 1



Исполнение 2



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).

Размеры, мм

Обозна- чение хвосто- вика	При- ме- няе- мость	Исполн- ение	D (пред. откл. по $h12$)	D_1 (пред. откл. по $h11$)	D_2	d	d_1		d_2	L	H	h	Масса, кг
							Номин.	Коли- чество отв.					
1034-0751		1											0,20
1034-0752		2											0,19
1034-0753		1											0,32
1034-0754		2											0,29
1034-0755		1											0,86
1034-0756		2											0,79
1034-0757		1											1,39
1034-0758		2											1,31
1034-0759		1											2,01
1034-0760		2											1,86
1034-0761		1											2,82
1034-0762		2											2,58
1034-0763		1											4,48
1034-0764		2											4,20

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

Хвостовик 1034-0751 ГОСТ 16718—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

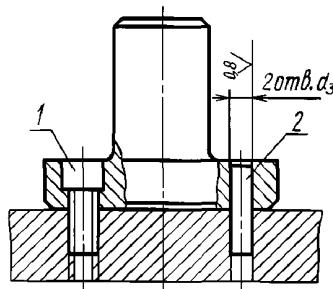
2. Смещение осей отверстий d_1 от номинального расположения — не более 0,2 мм.
3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—88.
4. Технические требования — по ГОСТ 16722—71.
5. Маркировать: обозначение, номер настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Хвостовики диаметром $D = 20$ и 25 мм допускается маркировать на прикрепленных к ним бирках.
6. Пример закрепления хвостовика с фланцем в верхней плите штампа указан в приложении.

C. 3 ГОСТ 16718—71

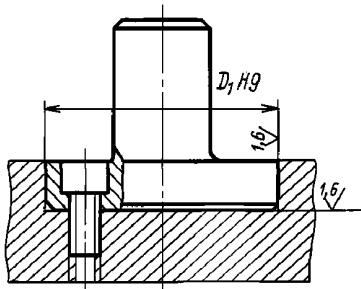
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕР ЗАКРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКА С ФЛАНЦЕМ В ВЕРХНÉЙ ПЛИТЕ ШТАМПА

Вариант 1



Вариант 2



1 — винт по ГОСТ 11738—84; 2 — штифт по ГОСТ 3128—70 (2 шт.)

Обработку отверстий d_3 производить совместно с плитой штампа.

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	d_3 (пред. откл. по $H7$)	Винт		Обозначение штифта
		Обозначение	Количество	
1034-0751	6	M6—6g × 14.88	4	6m6 × 20
1034-0752		M10—6g × 20.88		
1034-0753		M12—6g × 25.88		
1034-0754		M12—6g × 30.88		
1034-0755	8		6	8m6 × 25
1034-0756				
1034-0757				
1034-0758				
1034-0759	10		6	10m6 × 30
1034-0760				
1034-0761				
1034-0762				
1034-0763	12		6	12m6 × 40
1034-0764				

Диаметр фланца хвостовика D_1 — по настоящему стандарту.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Редактор М.И. Максимова
Технический редактор Н.С. Гришинова
Корректор А.С. Черноусова
Компьютерная верстка И.А. Налейкиной

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. 592. С 3187.

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