

ГОСТ 16716-71

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н 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
2006

ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

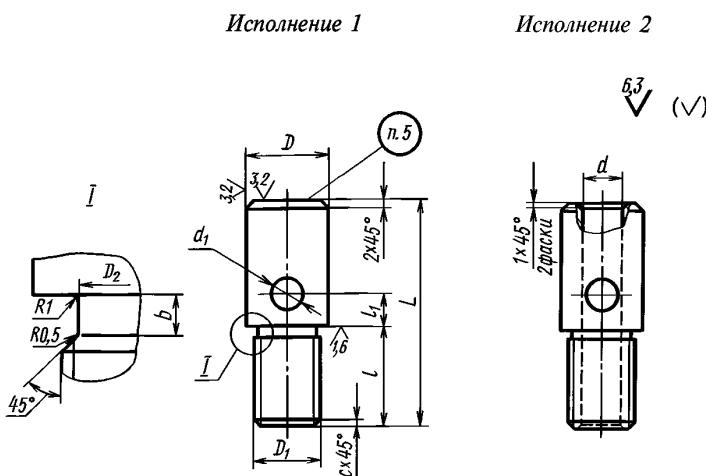
Конструкция и размеры

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.



С. 2 ГОСТ 16716—71

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	<i>D</i> (пред. откл. по <i>h12</i>)	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	Масса, кг
1034-0661		1	20	M16 × 1,5	13,8	—			50	20			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				—			60	20			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	—			71	20			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				—			80	25			0,65
1034-0678		2				13							0,58
1034-0679		1				—			90	32			0,72
1034-0680		2				13							0,64
1034-0681		1	40	M30 × 2	27	—			95	40			0,74
1034-0682		2				13							0,65
1034-0683		1				—			100	32			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	50	M42 × 3	37,5	—			110	40			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	Применимость	Исполнение	D (пред. откл. по $h12$)	D_1	D_2	d	d_1	L	l	l_1	b	c	Масса, кг
1034-0695	1	75	M42 × 3	37,5		— 21 — 21 — 21	13	130	50	20	4	2,5	3,24 2,90 3,35 2,98 3,57 3,14
1034-0696	2												
1034-0697	1							140	60				
1034-0698	2							160	80				
1034-0699	1												
1034-0700	2												

Пример условного обозначения хвостовика $D = 20$ мм, $l = 20$ мм, исполнения I:

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*.

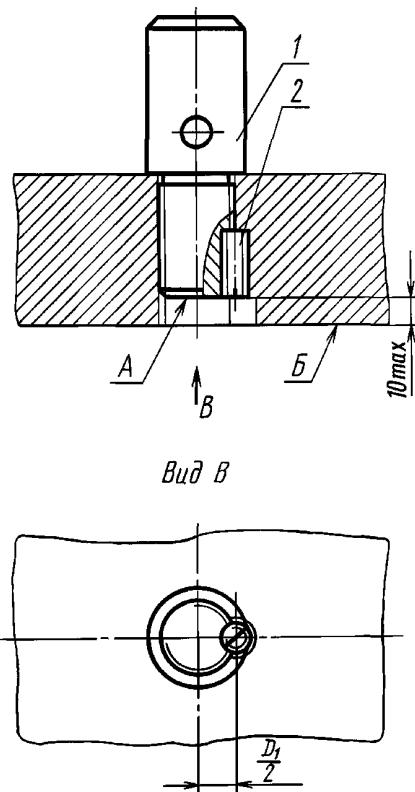
4. Технические требования — по ГОСТ 16722—71.

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—8g × 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_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