

ГОСТ 16717—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ И БУРТИКОМ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва  
Стандартинформ  
2004

## ХВОСТОВИКИ С РЕЗЬБОЙ И БУРТИКОМ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

### Конструкция и размеры

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

ГОСТ  
16717-71

Взамен  
МН 808-62

МКС 25.120.10

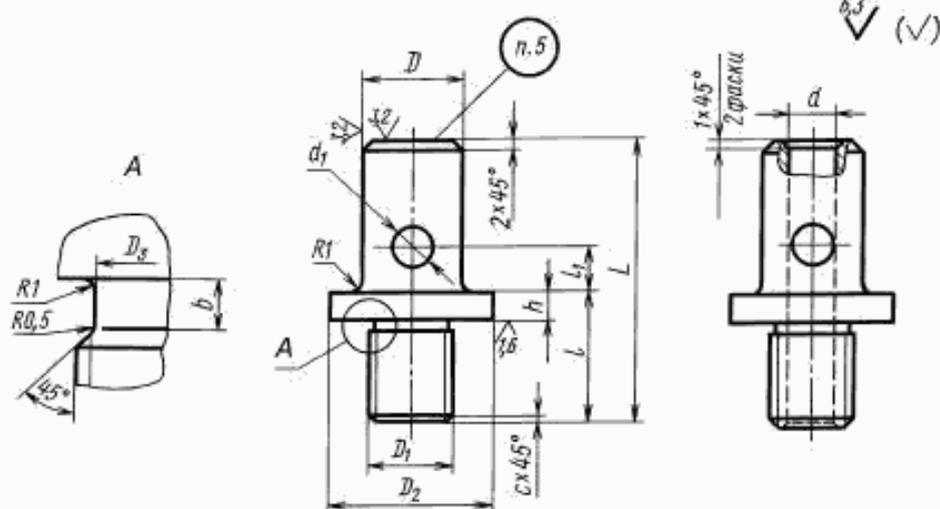
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299 дата введения установлена

01.01.72

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

Исполнение 1

Исполнение 2



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).

© Стандартинформ, 2006

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	Применяемость	Исполнение	D (пред. откл. по А12)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> (пред. откл. по А12)	D <sub>3</sub>	d	d <sub>1</sub>	L	l	l <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	c	Масса, кг					
1034-0711		1	20	M20 × 1,5	28	17,8	—	8	50	20	10	4	2,5	1,6	0,13					
1034-0712		2					8,5								0,11					
1034-0713		1					—								0,14					
1034-0714		2					8,5								0,12					
1034-0715		1	25		36		42		—	8		60			20	10	4	2,5	1,6	0,21
1034-0716		2							10,5											0,17
1034-0717		1							—											0,23
1034-0718		2							10,5											0,19
1034-0719		1	32	42	42	—	8	71	20	10	4	2,5	1,6	0,39						
1034-0720		2				13								0,32						
1034-0721		1				—								0,44						
1034-0722		2				13								0,35						
1034-0723		1	40	M30 × 2	50	27	—	11	80		25			16	5	3	2	0,70		
1034-0724		2					13											0,63		
1034-0725		1					—											0,77		
1034-0726		2					13											0,68		
1034-0727		1	50		63		63		—	11	100	32	16		5			3	2	1,35
1034-0728		2							17											1,19
1034-0729		1							—											1,50
1034-0730		2							17											1,32
1034-0731		1	60	M42 × 3	71	37,5	—	13	110	40	20	6		4	2,5	2,05				
1034-0732		2					21									1,77				
1034-0733		1					—									2,27				
1034-0734		2					21									1,93				
1034-0735		1	75		90		90		—	13		130	50			20	6	4	2,5	3,48
1034-0736		2							21											3,14
1034-0737		1							—											3,80
1034-0738		2							21											3,39
									160	80										

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

*Хвостовик 1034-0711 ГОСТ 16717—71*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81\*.

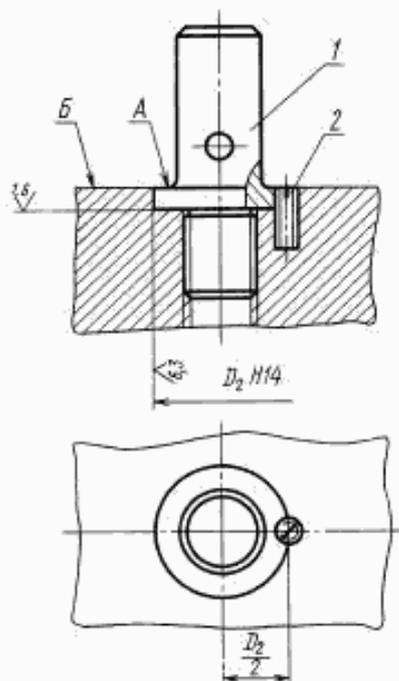
Допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81\*.

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 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—8g × 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 *И.С. Гришанова*  
Корректор *Т.И. Капоженко*  
Компьютерная верстка *В.И. Трищенко*

Сдано в набор 31.07.2006. Подписано в печать 28.08.2006. Формат 60×84<sup>1/8</sup>. 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