

**ХВОСТОВИКИ С ФЛАНЦЕМ
ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ
ШТАМПОВКИ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ С ФЛАНЦЕМ ДЛЯ ШТАМПОВ
ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИГОСТ
16718—71

Конструкция и размеры

Flanged shanks for dies of sheet pressing.
Construction and dimensionsВзамен
МН 806—62

МКС 25.120.10

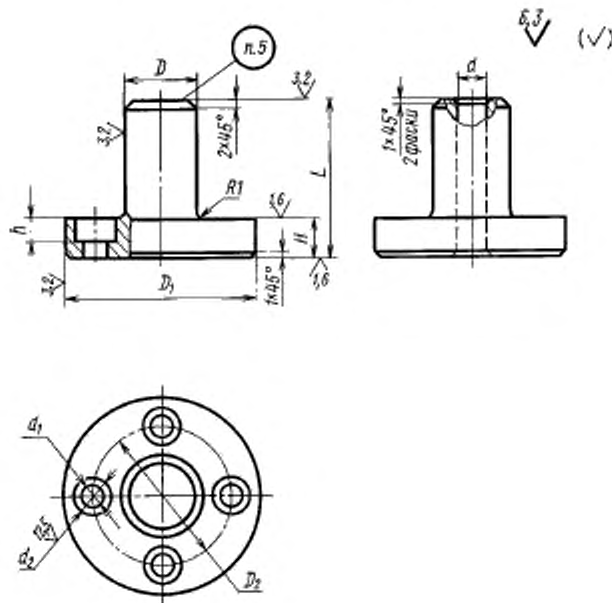
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299
дата введения установлена

01.01.72

1. Конструкция и размеры хвостовиков с 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).

© Стандартинформ, 2006

Размеры, мм

Обозначение хвостовика	Применение	Исполнение	D (пред. откл. по $h12$)	D_1 (пред. откл. по $h11$)	D_2	d	d_1		d_2	L	H	h	Масса, кг	
							Номинал.	Количество отв.						
1034-0751		1	20	50	34	—	7	4	12	40	10	6	0,20	
1034-0752		2				8,5							0,19	
1034-0753		1	25	56	40	—				50			0,32	
1034-0754		2				10,5							0,29	
1034-0755		1	32	80	56	—	11		18	67	16	10	0,86	
1034-0756		2				13							0,79	
1034-0757		1	40	90	65	—	13		6	20	75	20	12	1,39
1034-0758		2				13								1,31
1034-0759		1	50	100	75	—		85			2,01			
1034-0760		2				17					1,86			
1034-0761		1	60	110	85	—		90			2,82			
1034-0762		2				21					2,58			
1034-0763		1	75	125	100	—		100			4,48			
1034-0764		2				21					4,20			

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

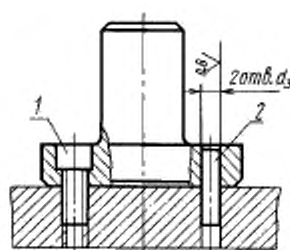
Хвостовик 1034-0751 ГОСТ 16718—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

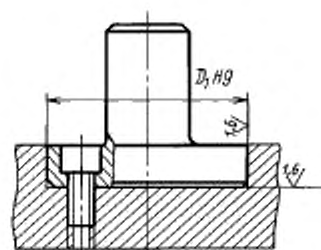
- Смещение осей отверстий d_1 от номинального расположения — не более 0,2 мм.
- Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—88.
- Технические требования — по ГОСТ 16722—71.
- Маркировать: обозначение, номер настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Хвостовики диаметром $D = 20$ и 25 мм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

ПРИМЕР ЗАКРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКА
С ФЛАНЦЕМ В ВЕРХНЕЙ 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	М6—6g × 14.88	4	6m6 × 20	
1034-0752					
1034-0753					
1034-0754					
1034-0755	8	М10—6g × 20.88		8m6 × 25	
1034-0756					
1034-0757	10	М12—6g × 25.88		6	10m6 × 30
1034-0758					
1034-0759					
1034-0760					
1034-0761					
1034-0762					
1034-0763					
1034-0764					

Диаметр фланца хвостовика D_1 — по настоящему стандарту.

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

Редактор М.И. Максимова
Технический редактор И.С. Гришанова
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