

# **ХВОСТОВИКИ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ**

## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Издание официальное



**ХВОСТОВИКИ ДЛЯ ШТАМПОВ ЛИСТОВОЙ  
ШТАМПОВКИ****Технические требования**Shanks for dies of sheet pressing.  
Technical requirements**ГОСТ  
16722—71****Взамен  
МН 810—60**

МКС 25.120.10

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1971 г. № 299  
дата введения установлена****01.01.72**

Настоящий стандарт распространяется на хвостовики под прессовую посадку с буртиком, с резьбовым креплением, фланцевым, с отверстиями под пуансон и вильчатые, а также на хвостовики плавающие, предназначенные для крепления штампов холодной штамповки в листоштамповочных прессах.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Хвостовики для штампов холодной штамповки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, требованиями, установленными государственными стандартами на конструкцию и размеры, по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Допускается при необходимости использования документации, разработанной до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем «хвостовики для штампов листовой штамповки» с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Допускается изготовление хвостовиков из сталей, имеющих механические свойства не ниже, чем у сталей, указанных в стандартах.

1.4. Неперпендикулярность опорных плоскостей хвостовиков по ГОСТ 16715-71 — ГОСТ 16721-71 относительно оси хвостовиков — не более величин 6 степени точности по ГОСТ 24643—81.

1.5. Обработанные поверхности хвостовиков не должны иметь следов коррозии, черновин, заусенцев, забоин, трещин, вмятин, задиров и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и товарный вид изделия.

Острые кромки должны быть притуплены.

**2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

2.1. Размеры хвостовиков должны проверяться универсальными или специальными измерительными инструментами.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

Издание (август 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1981 г. (ИУС 5—81).

© Стандартиформ, 2006