



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ
И ШТАМПОВОЧНЫЕ**

**РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ
И БОЙКОВ В БАБЕ И ПОДУШКЕ**

ГОСТ 6039-82

Издание официальное

Е

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. П. Рудницкий, М. Т. Фролов, Т. Л. Псарева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. И. Сергеев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 сентября 1982 г. № 3521

МОЛОТЫ КОВОЧНЫЕ И ШТАМПОВОЧНЫЕ

Размеры элементов крепления штампов и бойков
в бабе и подушке

Forging and stamping hammers. Dimensions for
fixing elements of hammer dies and block in
top and cushion

ГОСТ
6039-82

Взамен
ГОСТ 6039-71

ОКП 38 2500

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 сентября
1982 г. № 3521 срок введения установлен

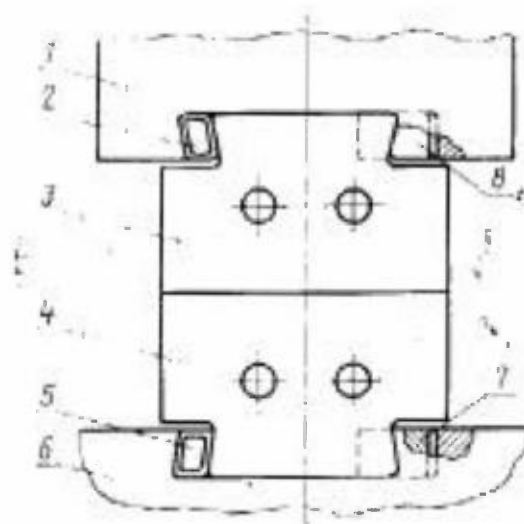
с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ковочные и штамповочные молоты для производства поковок и выполнения различных операций свободной ковкой, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

2. Размеры элементов крепления штампов и бойков в бабе и подушке паровоздушных ковочных и штамповочных молотов должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и табл. 1—5.

2.1. Схема крепления штампов и бойков в бабе и подушке (черт. 1).



1—баба; 2—верхний клин; 3—верхний штамп (боек);
4—нижний штамп (боек); 5—нижний клин; 6—подуш-
ка (штамподержатель); 7—шпонка; 8—прокладка.

Черт. 1

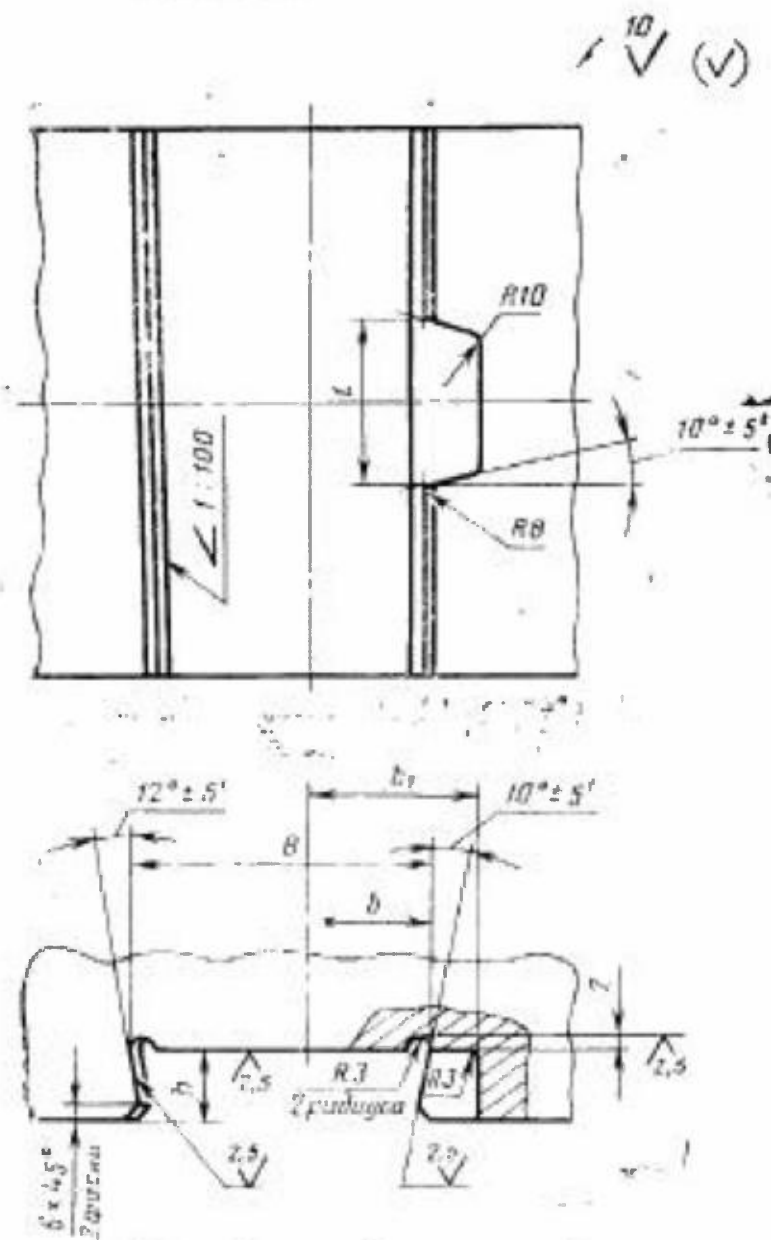
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
E

© Издательство стандартов, 1982

2.2. Размеры пазов бабы и подушки (черт. 2, табл. 1)
Паз бабы

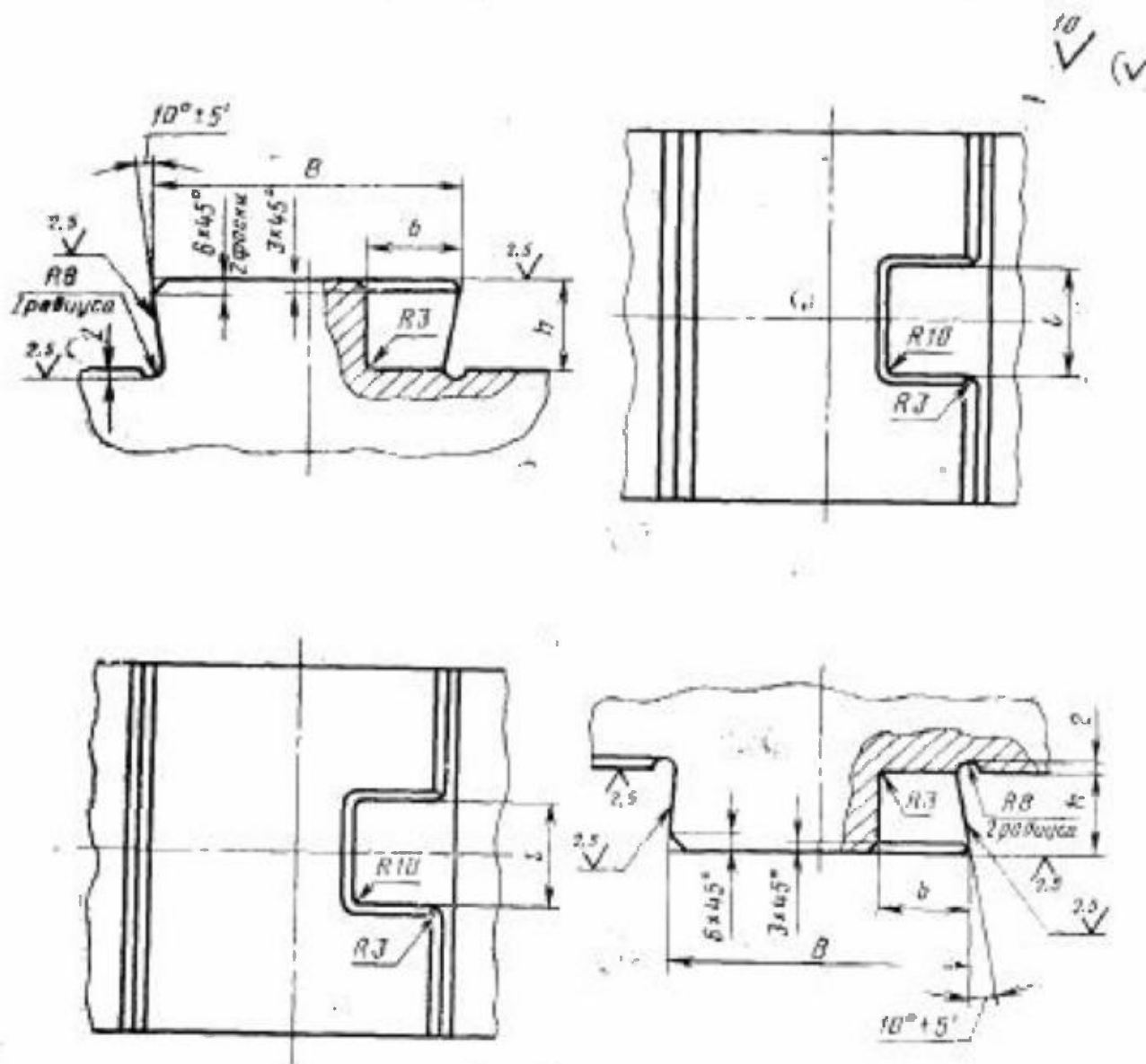


Черт. 2

2.3. Размеры хвостовиков верхнего и нижнего штампов (бойков) (черт. 3, табл. 2).

Хвостовик верхнего штампа (бойка)

Хвостовик нижнего штампа (бойка)



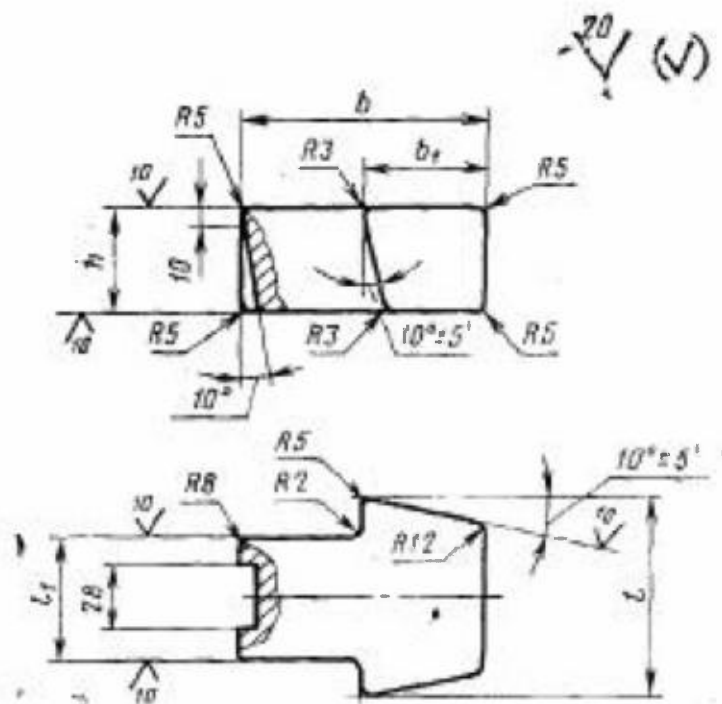
Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 2

Номинальная масса штамповочных частей, г	B (поле допуска h11)	b	h (пред. откл. +0,5)	l (пред. откл. +0,1)
0,63	160	56	48	45
1,00; 2,00	200	60	53	50
3,15; 5,00	300	75	68	75
8,00; 10,00; 16,00	400	90	84	100
85,00	520	100	95	110

2.4. Конструкция и размеры шпонки (черт. 4, табл. 3)



Черт. 4

Таблица 3

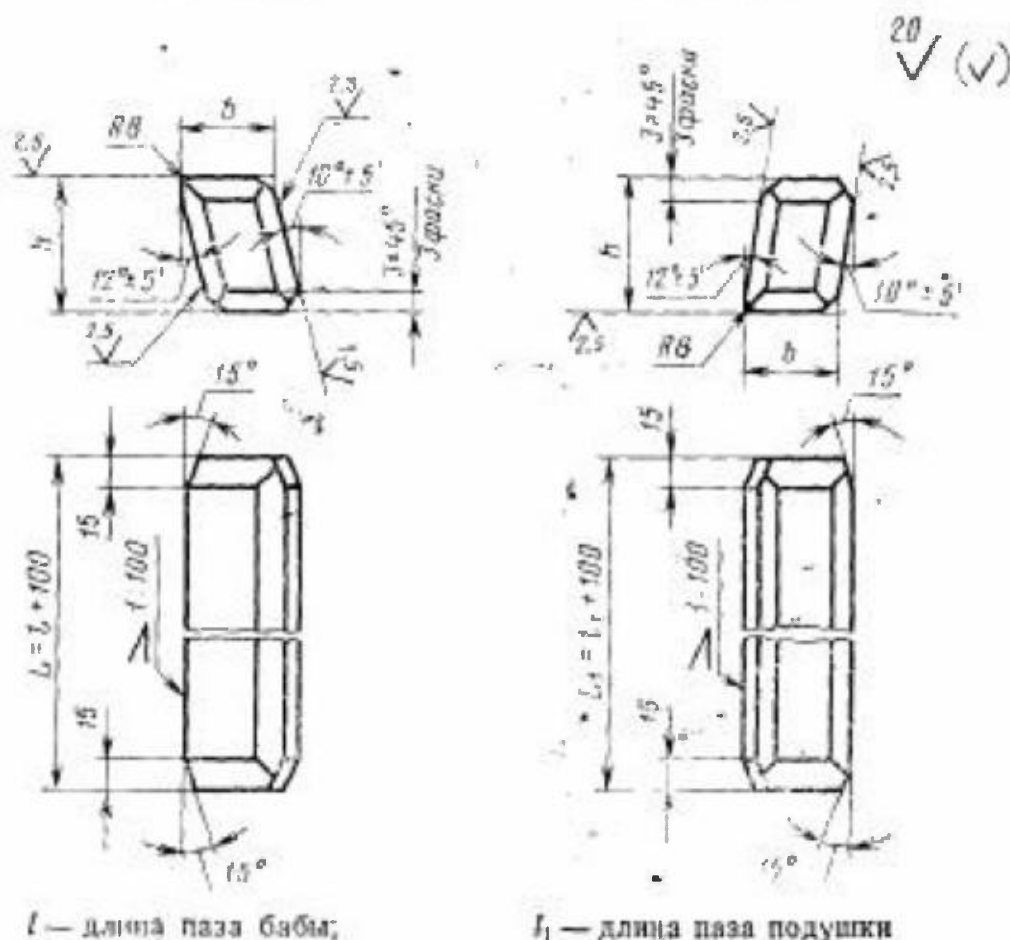
Размеры в мм

Номинальная масса названных частей, г	b	t (сред. откл. -0,1)	t_1 (сред. откл. -0,1)	b_1	b_2
0,63	45	72	45	90	46,0
1,00; 2,00	50	80	50	97	48,0
3,15; 5,00	65	110	75	123	62,5
8,00; 10,00; 16,00	80	132	100	148	75,0
25,00	90	140	110	165	83,0

2.5. Конструкция и размеры верхнего и нижнего клиньев паровоздушных ковочных и штамповочных молотов (черт. 5, табл. 4)

Верхний клин

Нижний клин

 L — длина паза бабы; L_1 — длина паза подушки

Черт. 5

Примечание. Для пазов штампов, длина которых больше длины паза бабы и подушки, длину клина L , L_1 , следует принимать на 75 мм больше длины паза штампа.

Размеры в мм

Таблица 4

Номинальная масса падающих частей, т	h	b (поле допуска h12)
0,63	45	36,25
1,00; 2,00	50	41,25
3,15; 5,00	65	51,40
8,00; 10,00; 16,00	80	61,50
25,00	90	81,65

Примечание. Размер b дан с припуском на пригонку. По заказу потребителя молоты с массой падающих частей 16 и 25 т должны изготавливаться с двухклиновым креплением штампов.