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

gost.e-ecolog.ru

**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

УДК 121.974:006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# 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 tup 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

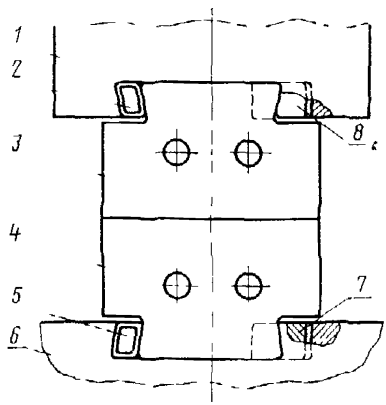
с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ковочные и штамповочные молоты для производства поковок и выполнения различных операций свободной ковкой, изготовляемые 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*—подушка (штамподержатель); *7*—шпонка; *8*—прокладка.

Черт. 1

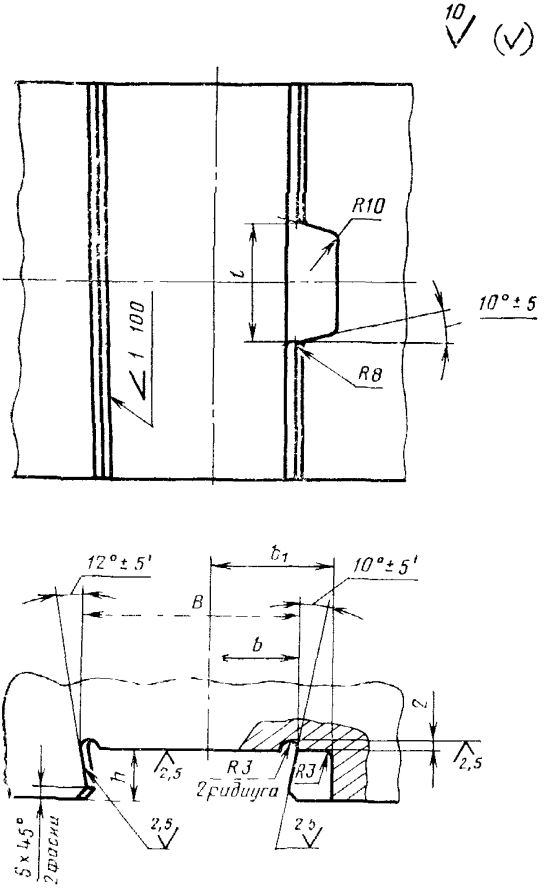
Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

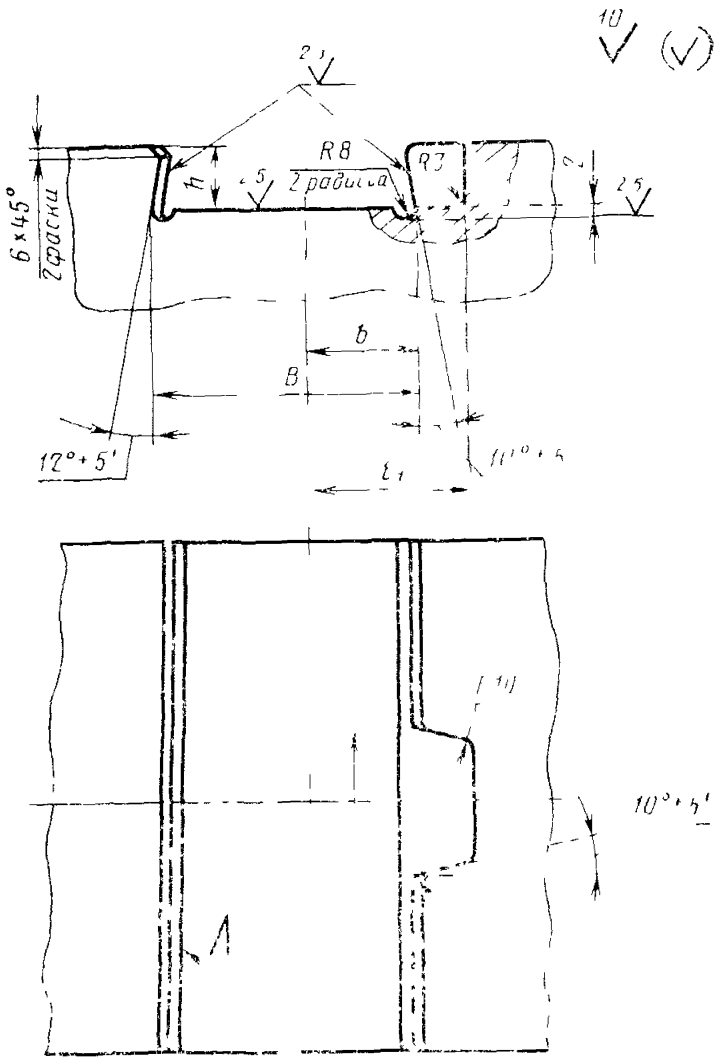
2.2. Размеры пазов бабы и подушки (черт. 2, табл. 1)

**Паз бабы**




Черт. 2

Паз подушки




Черт. 2 (*продолжение*)

Размеры в мм

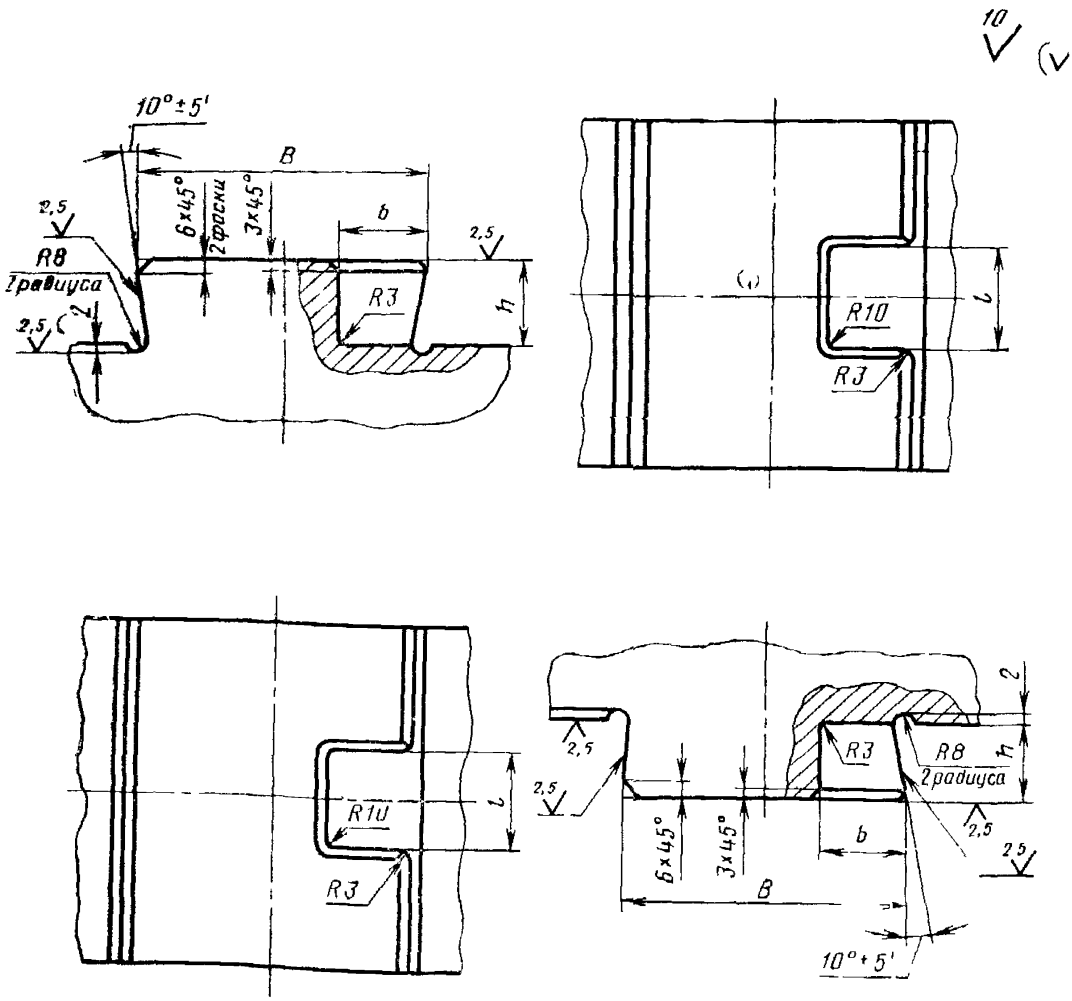
Таблица 1

| Номинальная масса падающих частей молота, т | *B* (поле допуска H11) | *b* (поле допуска H11) | $b_1$ | *l* (поле допуска H12) | $l_1$ (пред. откл. −0,1) | *h* (пред. откл. −0,5) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,63 | 195 | 80 | 121 | 76 | 72 | 45 |
| 1,00; 2,00 | 240 | 100 | 143 | 84 | 80 | 50 |
| 3,15; 5,00 | 350 | 150 | 204 | 116 | 110 | 65 |
| 8,00; 10,00; 16,00 | 460 | 200 | 264 | 140 | 132 | 80 |
| 25,00 | 600 | 260 | 343 | 150 | 140 | 90 |

Примечание. Для ковочных молотов размер *l* следует принимать равным $l_1$.

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

**Хвостовик верхнего штампа (бойка)** **Хвостовик нижнего штампа (бойка)**

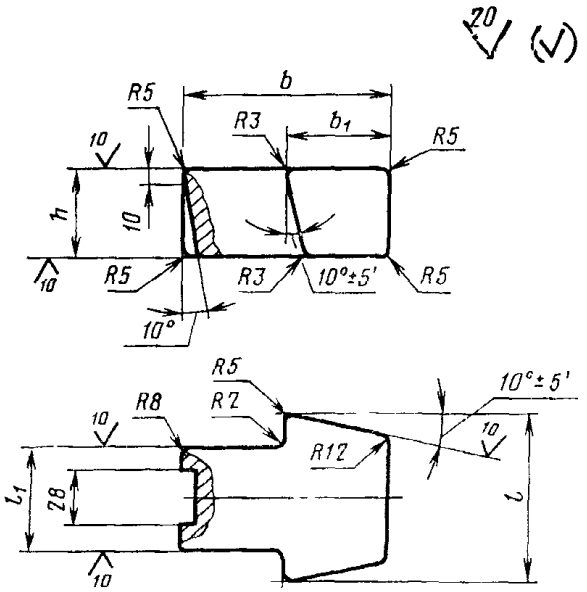



Черт. 3

Размеры в мм Таблица 2

| Номинальная масса падающих частей, т | *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 |
| 25,00 | 520 | 100 | 95 | 110 |

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




Черт. 4

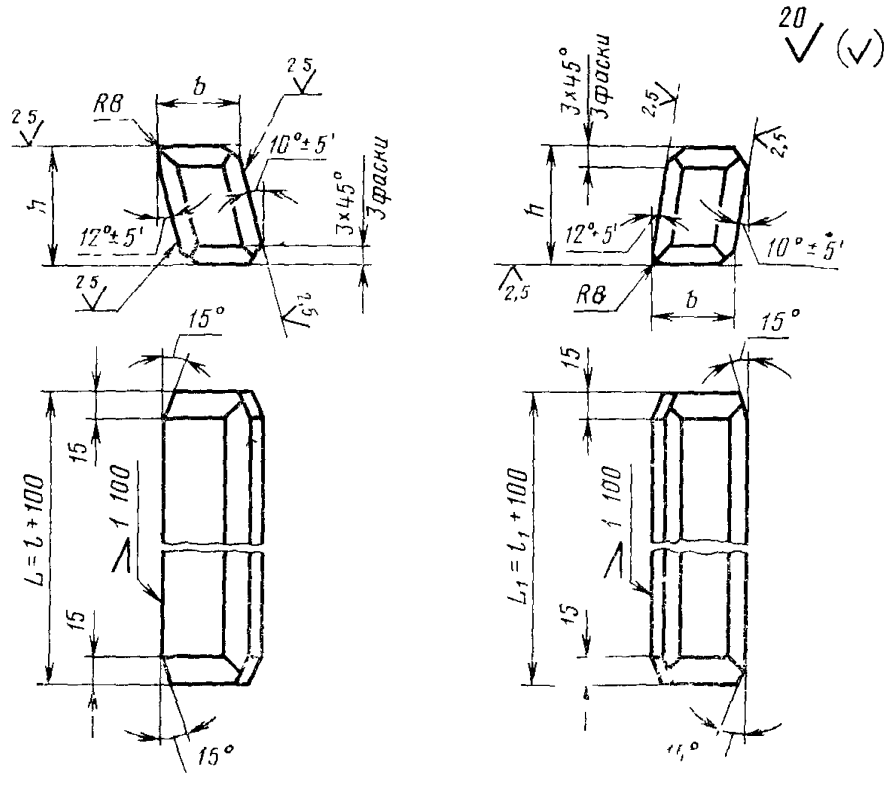
Таблица 3

Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, т | $h$ | $l$ (пред. откл. −0,1) | $l_1$ (пред. откл. −0,1) | $b$ | $b_1$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 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**

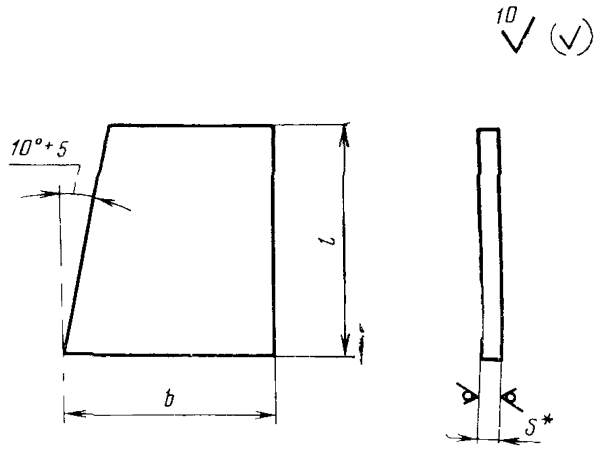
Примечание. Для пазов штампов, длина которых больше длины паза бабы и подушки, длину клина $L$, $L_1$, следует принимать на 75 мм больше длины паза штампа.

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 изготовляться с двухклиновым креплением штампов.

2.6. Конструкция и размеры прокладки (черт. 6, табл. 5)




* Размер для справок

Черт. 6

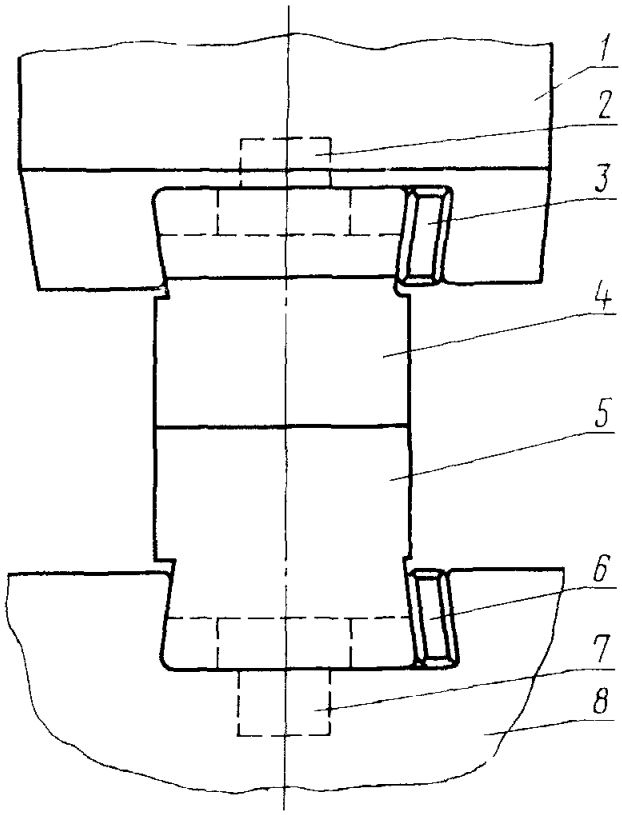
Таблица 5

Размеры в мм

| Номинальная масса падающей части | b | s | l |
|---|---|---|---|
| 0,63 | 39 | 0,5; 0,75; 1; 2; 3; 5 | 45 |
| 1,00; 2,00 | 43 | | 50 |
| 3,15; 5,00 | 54 | | 65 |
| 8,00; 10,00; 16,00 | 64 | | 80 |
| 25,00 | 74 | | 90 |

3. Размеры элементов крепления бойков в бабе и подушке пневматических ковочных молотов должны соответствовать указанным на черт. 7—11 и в табл. 6—9.

3.1. Схема крепления бойков в бабе и подушке (черт. 7)

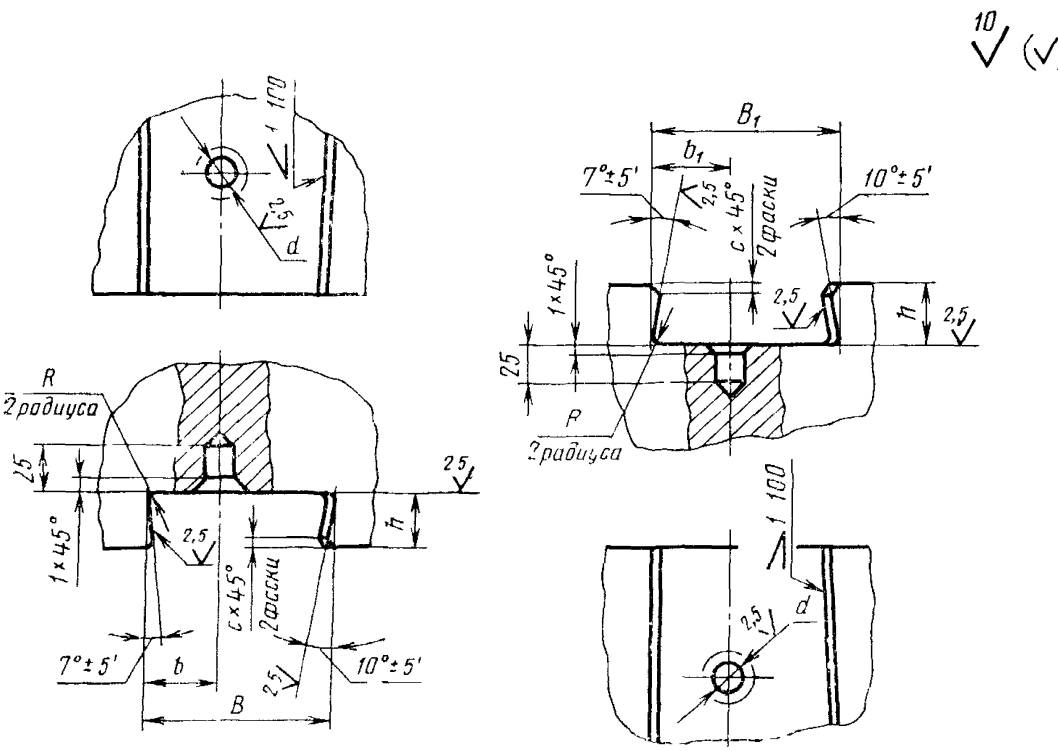



*1*—баба; *2*—шпонка; *3*—верхний клин; *4*—верхний боек, *5*—нижний боек; *6*—нижний клин; *7*—подушка.

Черт. 7

3.2. Размеры пазов бабы и подушки (черт. 8, табл. 6)

**Паз бабы** **Паз подушки**




Черт. 8

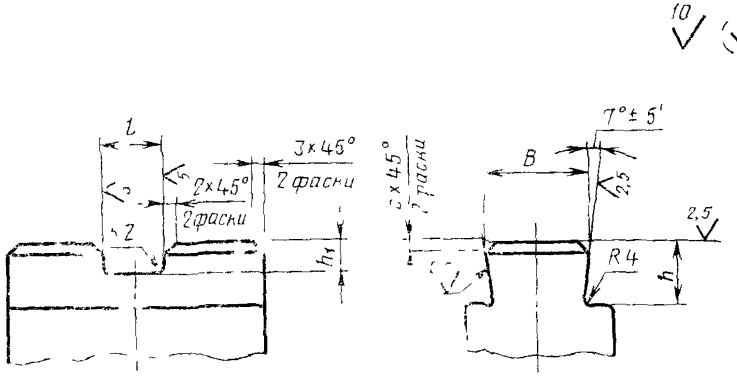
Размеры в мм Таблица 6

| Номинальная масса падающих частей, т | *B* (поле допуска H11) | $B_1$ (поле допуска H11) | *b* (поле допуска H11) | $b_1$ (поле допуска H11) | *d* (поле допуска H9) | *h* (пред. откл. −0,5) | $h_1$ | *R* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 50 | 60 | 80 | 25 | 30 | 30 | 30 | 25 | 4 |
| 80 | 72 | 90 | 30 | 35 | | 35 | | |
| 160 | 92 | 105 | 40 | 42,5 | | | | |
| 250 | 105 | 110 | 45 | 45 | 35 | 45 | 30 | 6 |
| 400 | 120 | 125 | 50 | 50 | | 50 | | |
| 630 | 145 | 180 | 60 | 75 | 40 | 55 | | |
| 1000 | 175 | 190 | 75 | 80 | | | | |

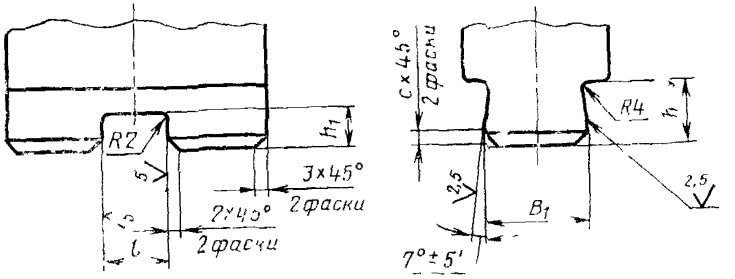
Примечание. Размер *d* в подушке на молоты без отдельного шабота не распространяется.

3.3. Размеры хвостовиков верхнего и нижнего бойков (черт. 9, табл. 7)

**Хвостовик верхнего бойка**




**Хвостовик нижнего бойка**



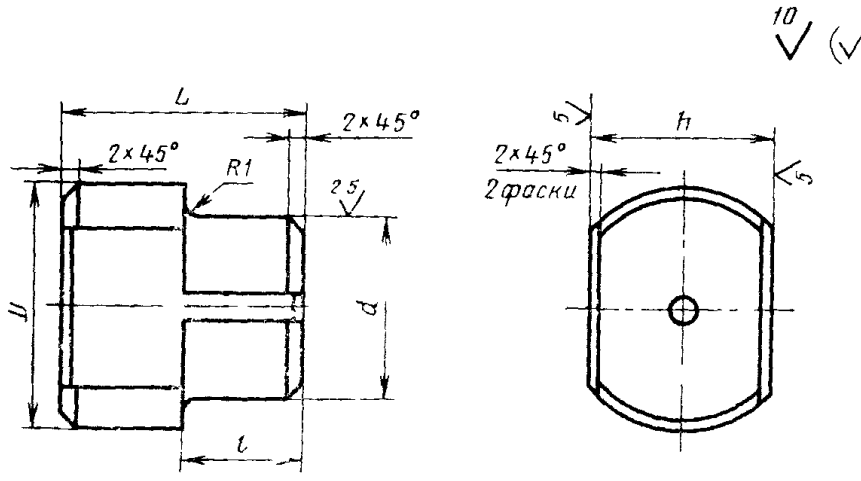

Черт. 9

Размеры в мм

Таблица 7

| Номинальная масса падающих частей, кг | $B$ (поле допуска h11) | $B_1$ (поле допуска h11) | $h$ (пред. откл. +0,5) | $h_1$ | $l$ (поле допуска H9) | $c$ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 50 | 50 | 60 | 31 | 22 | 29 | 5 |
| 80 | 60 | 70 | 36 | | | |
| 160 | 80 | 85 | | | | |
| 250 | 90 | 90 | 47 | 27 | 34 | 6 |
| 400 | 100 | 100 | 52 | | | |
| 630 | 120 | 150 | 57 | 32 | 39 | 8 |
| 1000 | 150 | 160 | | | | |

3.4. Конструкция и размеры шпонки (черт. 10, табл. 8)




Черт 10

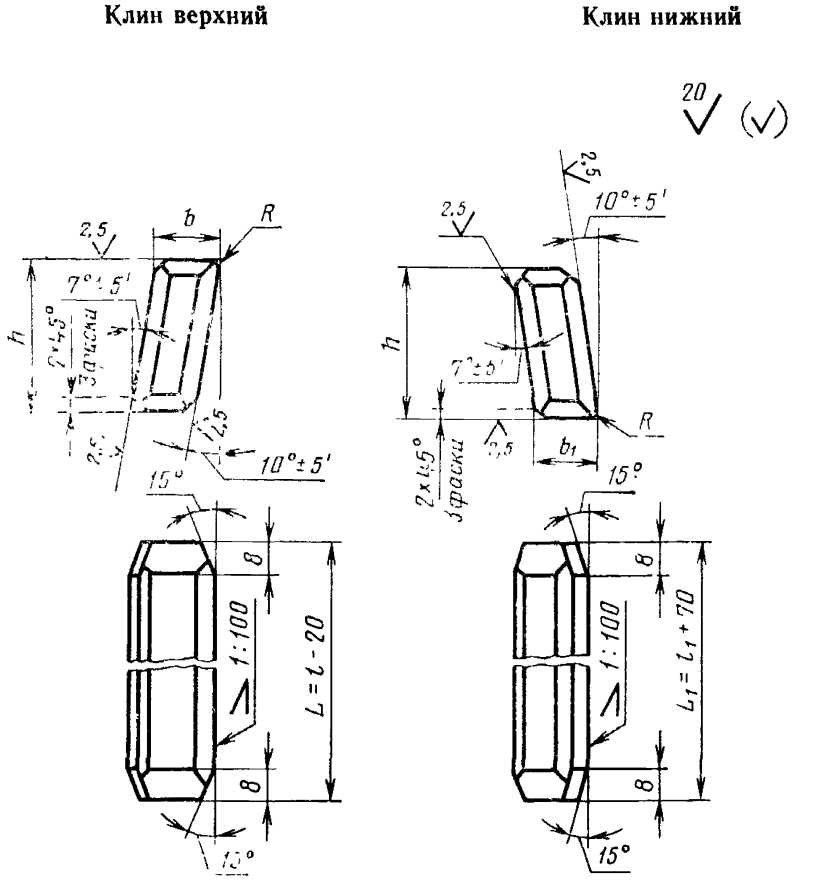
Таблица 8

Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, кг | D | d (поле допуска u8) | L | l | h (поле допуска f9) |
|---|---|---|---|---|---|
| 50, 80, 160 | 40 | 30 | 40 | 20 | 29 |
| 250, 400 | 50 | 35 | 50 | 25 | 34 |
| 630, 1000 | 60 | 40 | 60 | 28 | 39 |

Примечание Размеры шпонки на молоты без отдельного шабота не распространяется

3.5. Конструкция и размеры верхнего и нижнего клиньев пневматических ковочных молотов (черт. 11, табл. 9)




*l*—длина хвостовика верхнего бойка; $l_1$—длина паза подушки

Черт. 11

Примечание. Конструкция крепления верхнего бойка должна обеспечивать надежное предохранение клина от самопроизвольного выпадания.

Таблица 9

Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, кг | $h$ | $b$ (поле допуска h12) | $b_1$ (поле допуска h12) | $R$ |
|---|---|---|---|---|
| 50 | 30 | 10,68 | 21,31 | 5 |
| 80 | 35 | 12,68 | | |
| 160 | | | | |
| 250 | 45 | 15,78 | | 6 |
| 400 | 50 | 20,81 | 26,31 | |
| 630 | 55 | 25,81 | 31,35 | 8 |
| 1000 | | | | |

Примечание. Размер $b$ дан с припуском на пригонку.

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

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 26.09.82 Подп. к печ. 03.11.82 1,0 п. л. 0,74 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 5 коп.

*Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.*
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 2438

gost.e-ecolog.ru