



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
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

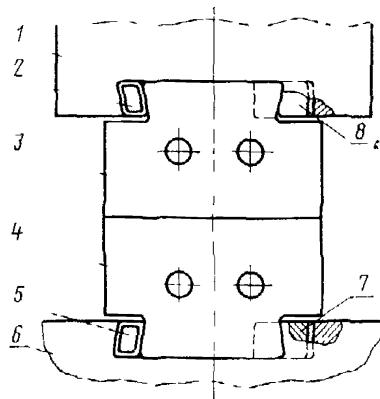
с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ковочные и штамповочные молоты для производства поковок и выполнения различных операций свободной ковкой, изготавляемые 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.

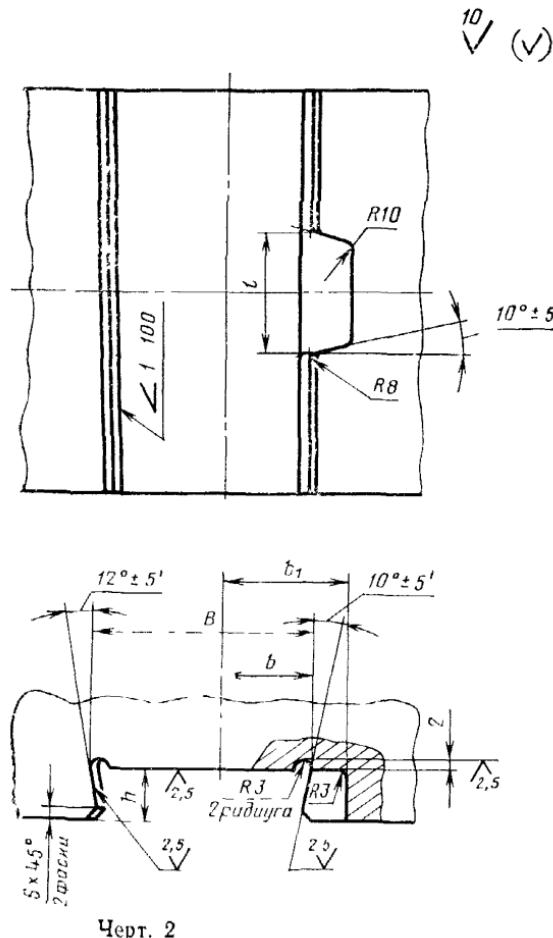
2.1. Схема крепления штампов и бойков в бабе и подушке (черт. 1).



1—баба; 2—верхний клин; 3—верхний штамп (боец);
4—нижний штамп (боец); 5—нижний клин; 6—подушка (штамподержатель); 7—шпонка; 8—прокладка.

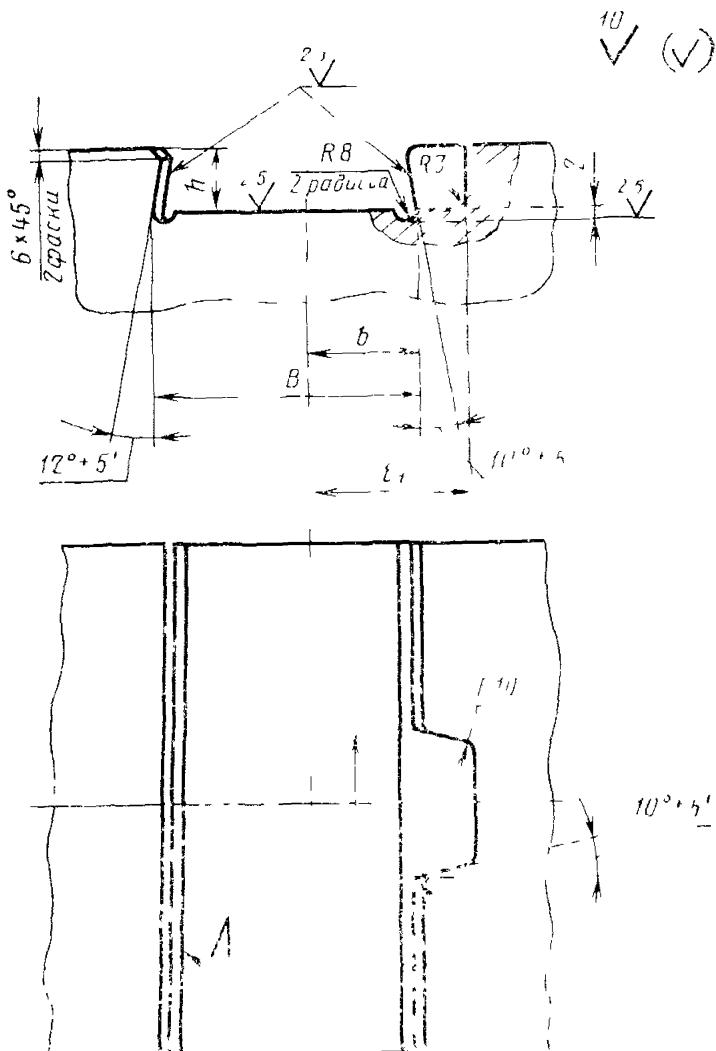
Черт. 1

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

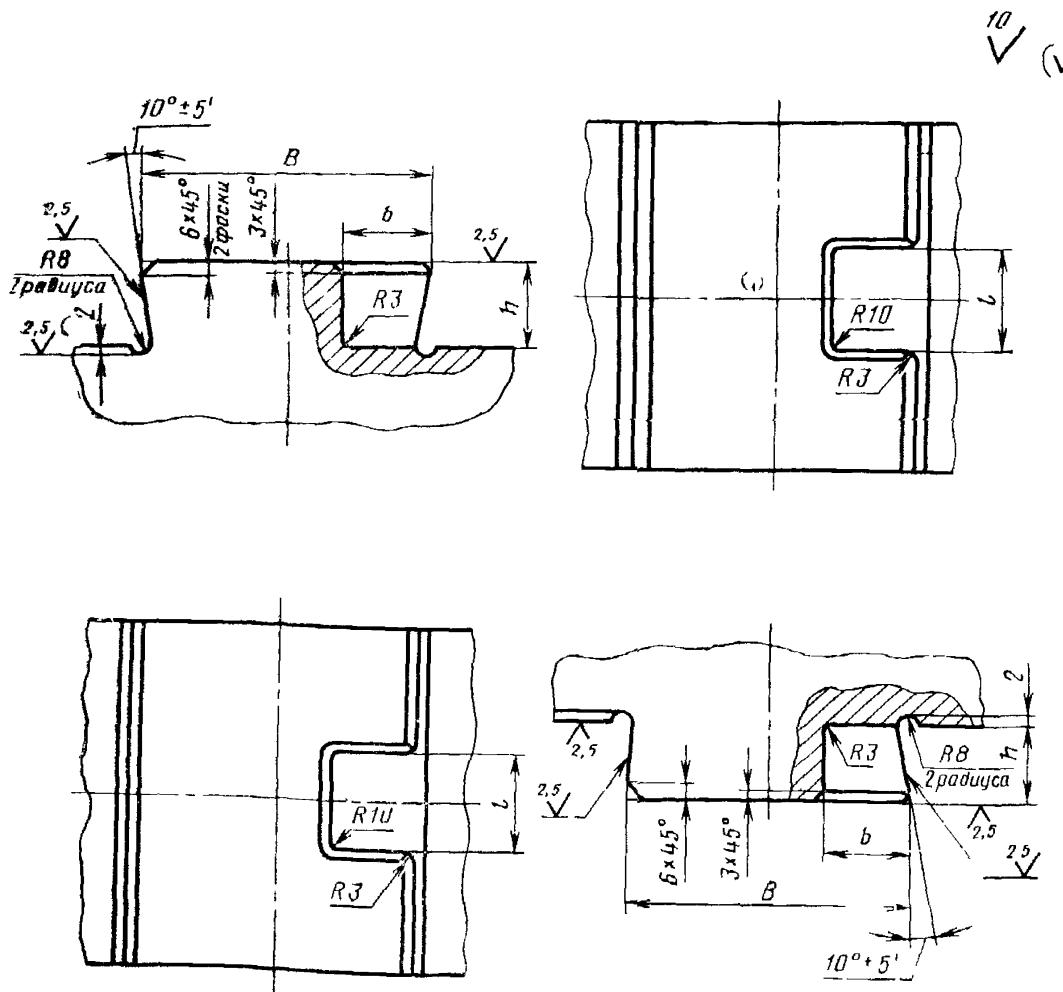
| Номинальная масса падающих частей молота, т | B (поле допуска H11) | b (поле допуска H11) | b_1 | I (поле допуска H12) | I_1 (пред. откл. -0,1) | a (пред. откл. -0,5) |
|---|---------------------------|---------------------------|-------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| 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 I следует принимать равным I_1 .

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

Хвостовик верхнего штампа (бойка)

Хвостовик нижнего штампа (бойка)



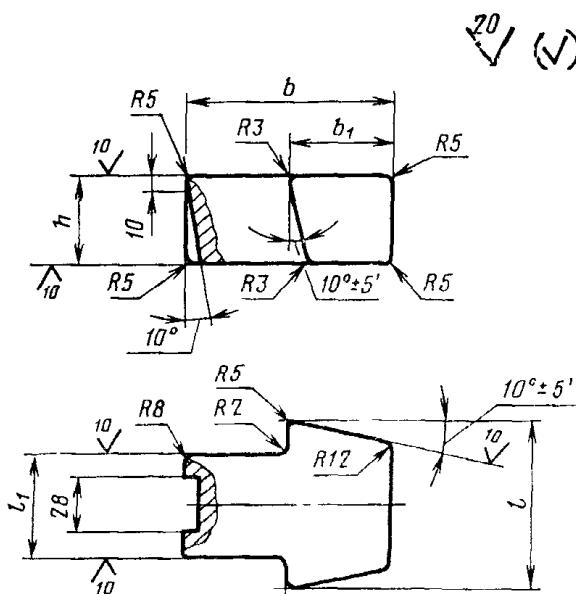
Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 2

| Номинальная масса издающих 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)



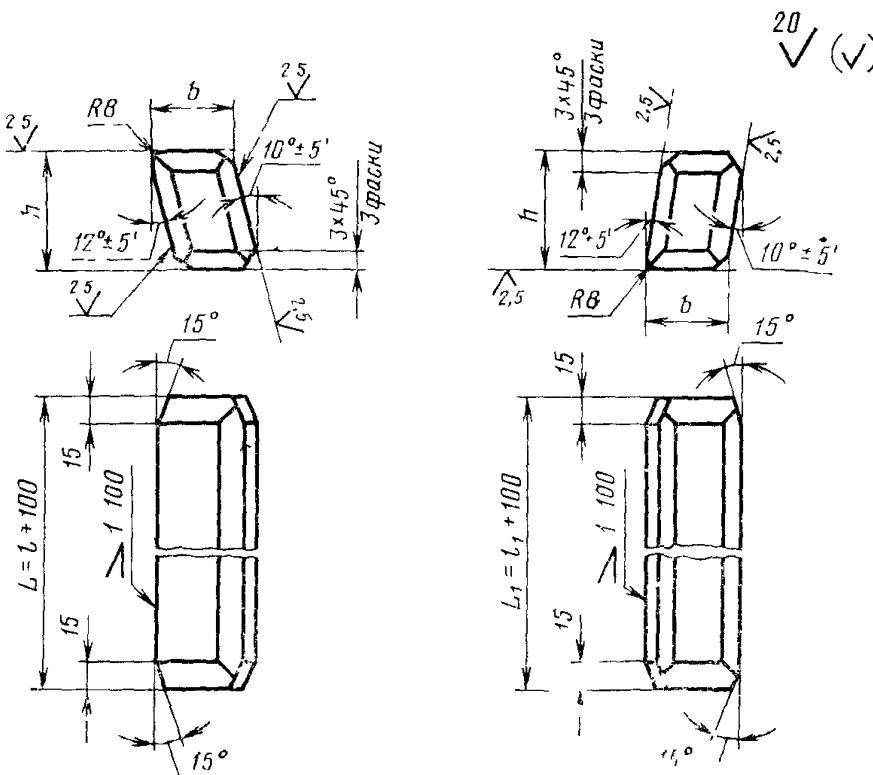
Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, т | <i>h</i> | <i>l</i> (пред. откл. -0,1) | <i>l₁</i> (пред. откл. -0,1) | <i>b</i> | <i>b₁</i> |
|--------------------------------------|----------|-----------------------------------|---|----------|----------------------|
| 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 паро-воздушных ковочных и штамповочных молотов (черт. 5, табл. 4)

Верхний клин**Нижний клин***l* — длина паза бабы;*l₁* — длина паза подушки**Черт. 5**

П р и м е ч а н и е. Для пазов штампов, длина которых больше длины паза бабы и подушки, длину клина *L*, *L₁*, следует принимать на 75 мм больше длины паза штампа.

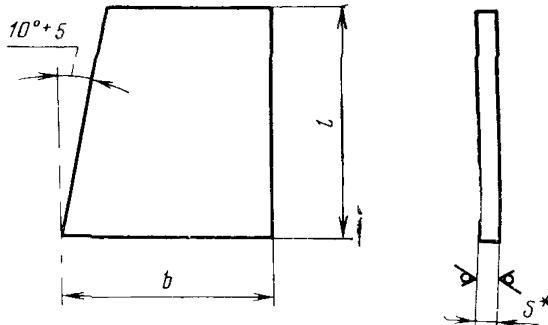
Р а з м е р ы в м м**Т а б л и ц а 4**

| Номинальная масса падающих частей, т | <i>h</i> | <i>e</i> (поле допуска <i>h12</i>) | <i>b</i> |
|--------------------------------------|----------|--|----------|
| 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 |

П р и м е ч а н и е. 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.

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

10 ✓ (✓)



* Размер для справок

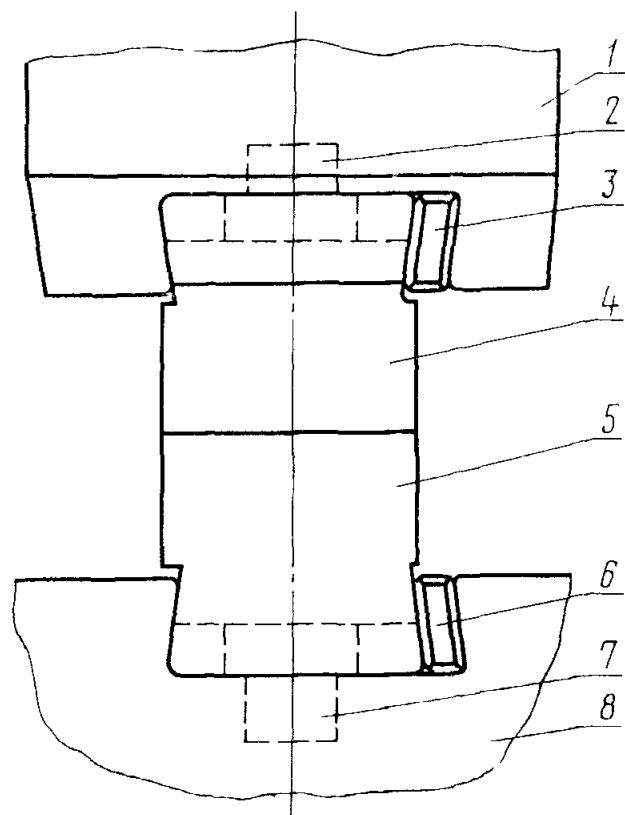
Черт. 6

Таблица 5

| Размеры в мм | | | |
|-----------------------------------|----|--------------------------|----|
| Номинальная масса падающей частиц | b | s | l |
| 0,63 | 39 | | 45 |
| 1,00; 2,00 | 43 | | 50 |
| 3,15; 5,00 | 54 | 0,5; 0,75; 1; 2; 3; 5 | 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

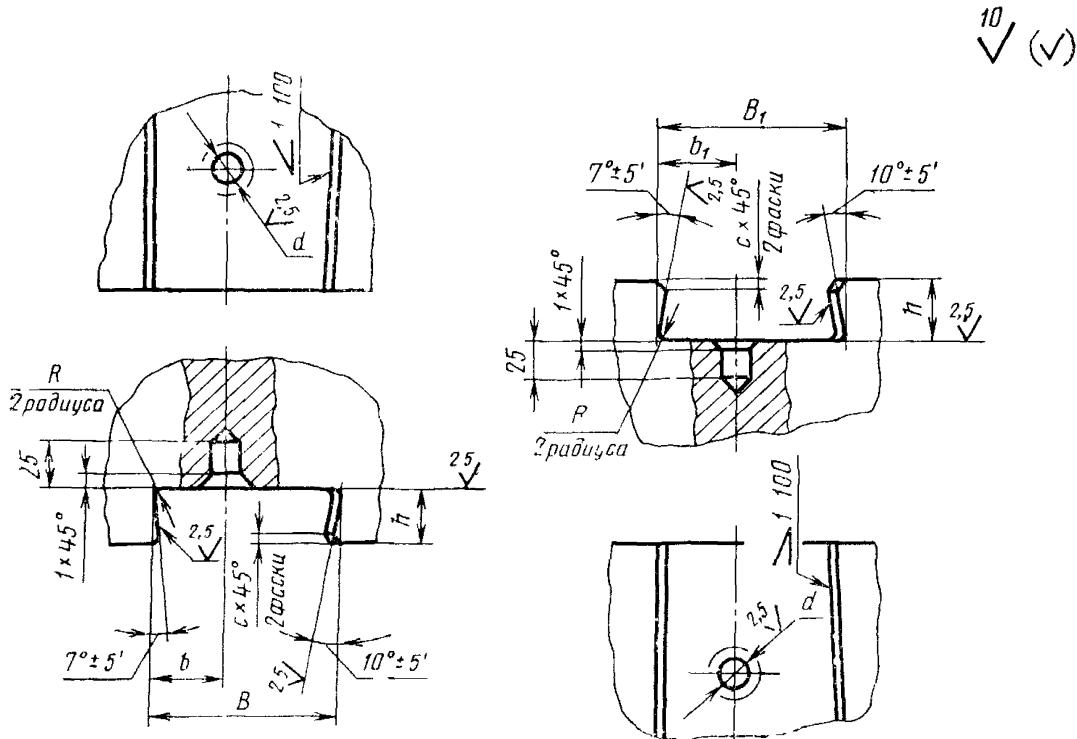
Черт. 8
Размеры в мм

Таблица 6

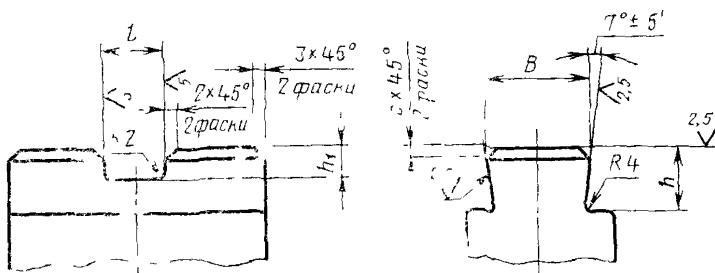
| Номинальная масса падающих частей, т | B (поле допуска H11) | B_1 (поле допуска H11) | b (поле допуска H11) | b_1 (поле допуска H11) | d (поле допуска H9) | h (пред. откл. -0,5) | h_1 | R |
|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------------------------|----------------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

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

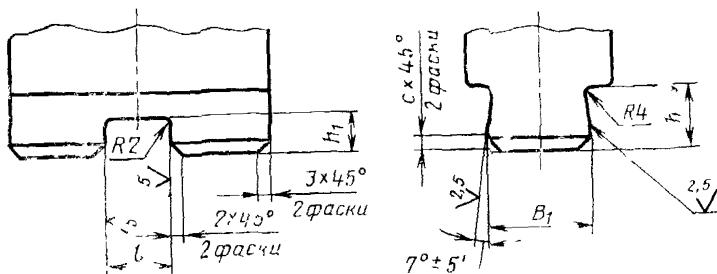
3.3. Размеры хвостовиков верхнего и нижнего бойков (черт. 9, табл. 7)

Хвостовик верхнего бойка

✓ (✓)



Хвостовик нижнего бойка

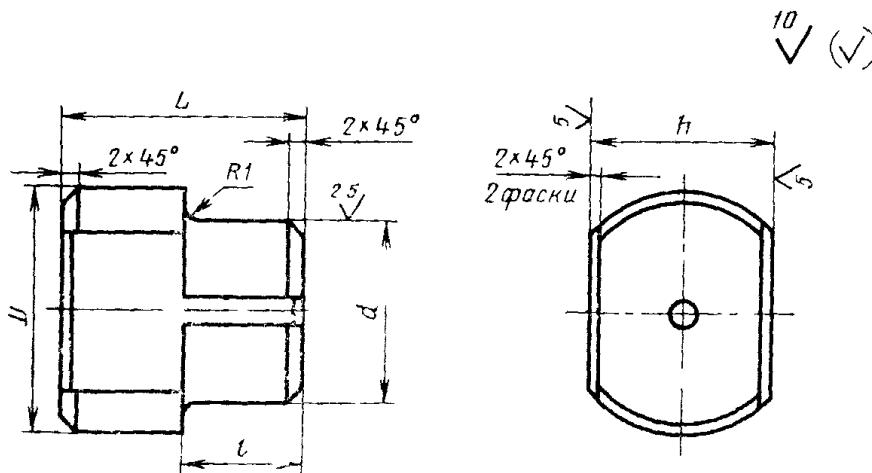


Черт. 9
Размеры в мм

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 | 5 |
| 80 | 60 | 70 | 36 | | 29 | |
| 160 | 80 | 85 | | | | |
| 250 | 90 | 90 | 47 | | | |
| 400 | 100 | 100 | 52 | 27 | 34 | 6 |
| 630 | 120 | 150 | | | | |
| 1000 | 150 | 160 | 57 | 32 | 39 | 8 |

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



Черт 10

Таблица 8

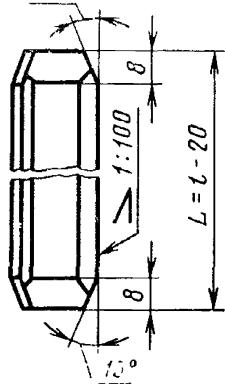
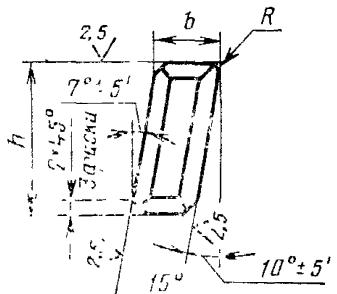
Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, кг | D | (поле допуска ±8) | L | l | (поле допуска ±9) |
|---------------------------------------|-----|-------------------|-----|-----|-------------------|
| 50, 80, 160 | 40 | 30 | 40 | 20 | 29 |
| 250, 400 | 50 | 35 | 50 | 25 | 34 |
| 630, 1000 | 60 | 40 | 60 | 28 | 39 |

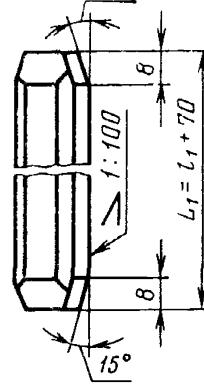
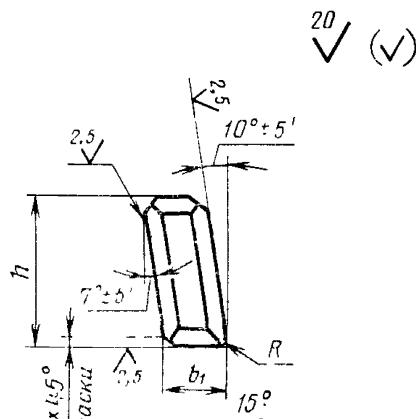
Примечание. Размеры шпонки на молоты без отдельного шабота не распространяются.

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

Клин верхний



Клин нижний



l —длина хвостовика верхнего бойка; l_1 —длина паза подушки
Черт. 11

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

Таблица 9

Размеры в мм

| Номинальная масса падающих частей, кг | <i>h</i> | <i>b</i> (поле допуска <i>h12</i>) | <i>b₁</i> (поле допуска <i>h12</i>) | <i>R</i> |
|---|----------|---|---|----------|
| 50 | 30 | 10,68 | | 5 |
| 80 | 35 | 12,68 | 21,31 | |
| 160 | 45 | 15,78 | | 6 |
| 250 | 50 | 20,81 | 26,31 | |
| 400 | | | | |
| 630 | 55 | 25,81 | 31,35 | 8 |
| 1000 | | | | |

П р и м е ч а н и е. Размер *b* дан с припуском на пригонку.

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

Редактор *A. Л. Владимиров*
Технический редактор *B. Н. Прусакова*
Корректор *M. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 26.09.82 Подп. к печ. 03.11.82 1.0 л. 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