



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

---

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ МАШИНЫ

**МОЛОТЫ**

РЯДЫ ГЛАВНОГО ПАРАМЕТРА

ГОСТ 28032—89  
(СТ СЭВ 6203—88)

Издание официальное

3 коп. БЗ 2—89/110

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

Кузнечно-прессовые машины

**МОЛОТЫ**

Ряды главного параметра

Press-forging machines.  
Hammers. Rows of main parameter**ГОСТ**

28032—89

(СТ СЭВ 6203—88)

ОКП 382500

Дата введения 01.01 90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на молоты ковочные пневматические, паровоздушные двойного действия арочного и мостового типов, штамповочные бесшаботные, штамповочные гидравлические.

Главный параметр молотов — энергия удара.

Ряды главного параметра молотов, кДж:

ковочных пневматических одностоечных — 0,63; 0,80; 1,00; 1,25; 1,60; (2,00); 2,50; 3,15; 4,00; 5,00; 6,30; 10,00; 16,00; 25,00; 31,50; 40,00;

ковочных паровоздушных двойного действия арочного типа — 25,0; 31,50; 50,00; 63,00; 80,00; 100,00; 125,00; 160,00;

ковочных паровоздушных двойного действия мостового типа — 80; 100; 125; 160; 200; 315;

штамповочных паровоздушных двойного действия — 16,00; 25,00; 31,50; 63,00; 80,00; 100,00; 125,00; 160,00; (200,00); 250,00; 315,00; 400,00; 630,00;

штамповочных бесшаботных — 20,00; 25,00; 31,50; 40,00; 50,00; 63,00; 80,00; 100,00; 125,00; 160,00; 200,00; 250,00; 315,00; 400,00; 500,00; 630,00; 1000,00; 1600,00;

штамповочных гидравлических — 6,30; 10,00; 16,00; 25,00; 40,00; 63,00; 100,00; 160,00.

Примечание. Значения, указанные в скобках, неpreferred.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

И. С. Калининченко; В. К. Белильцев; Ю. И. Беленцов;  
А. Я. Некрылов; Н. М. Кочеткова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.02.89 № 260

3. Срок проверки — 1995 г.;  
периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6203—88

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *Л. А. Никитина*  
Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 14.03.89 Подп. в печ. 24.04.89 0,25 усл. печ. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,10 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Ляля пер., 6 Зак. 308

**Изменение № 1 ГОСТ 28032—89 Кузнечно-прессовые машины. Молоты. Ряды главного параметра**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.03.91 № 311**

**Дата введения 01.10.91**

Первый абзац дополнить словами: «штамповочные пневматические».

Стандарт дополнить абзацем (после первого): «Требования настоящего стандарта являются обязательными»;

дополнить абзацем (перед примечанием): «штамповочных пневматических — 6,30; 10,00; 16,00; 31,50».

(ИУС № 6 1991 г.)