



**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

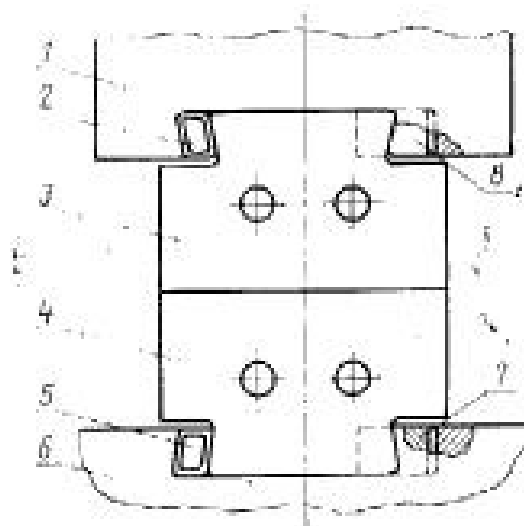
с 01.07.83

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

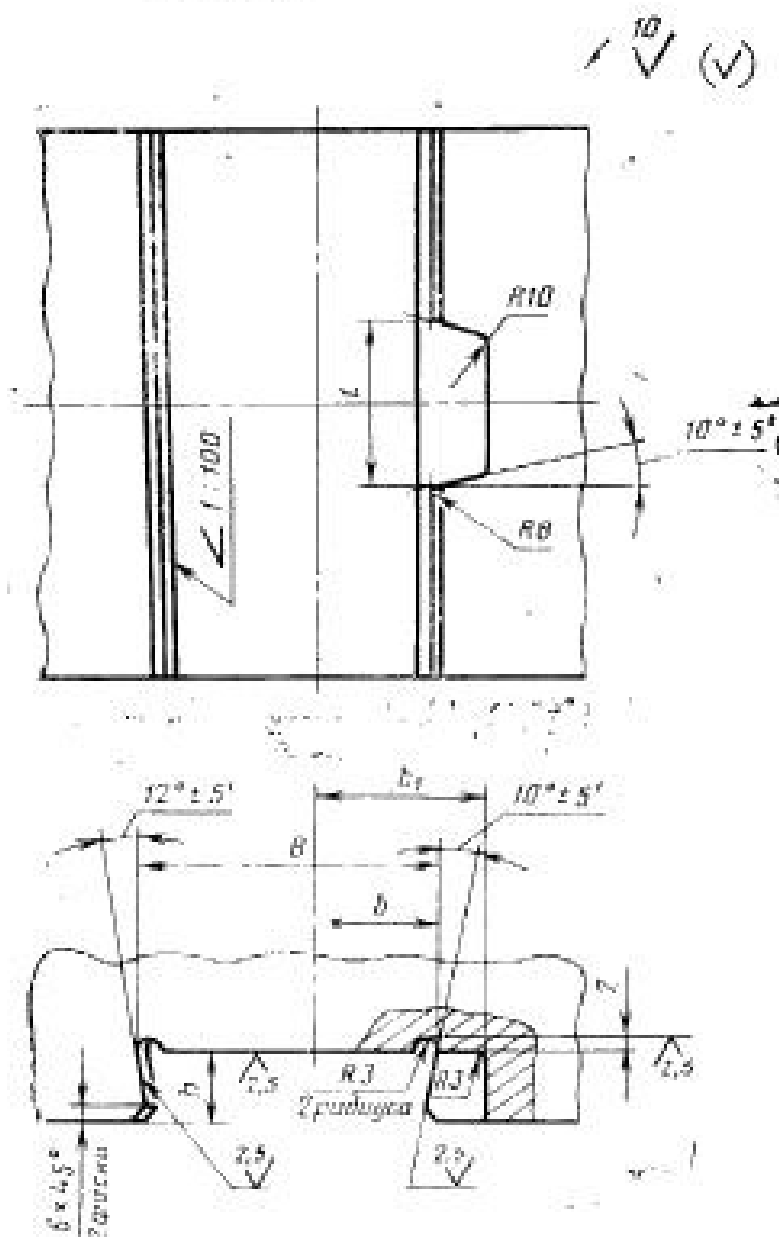
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
E

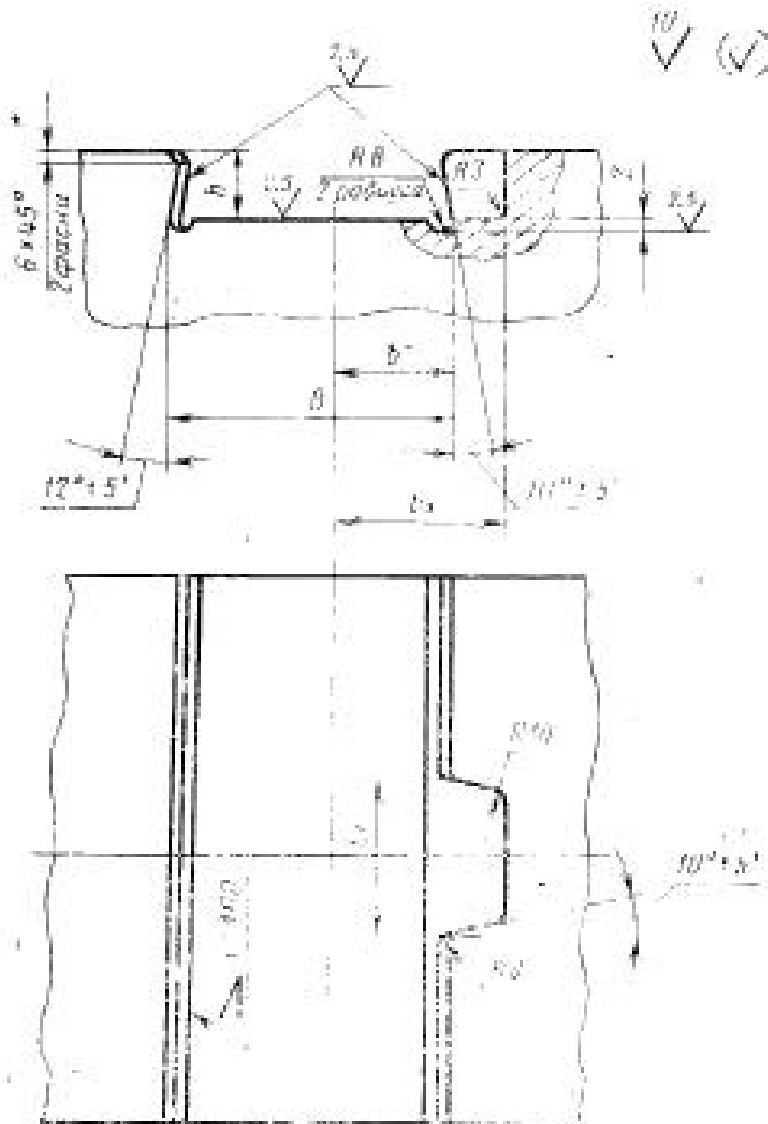
© Издательство стандартов, 1982

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



Черт. 2

## Паз подушки



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Таблица 1

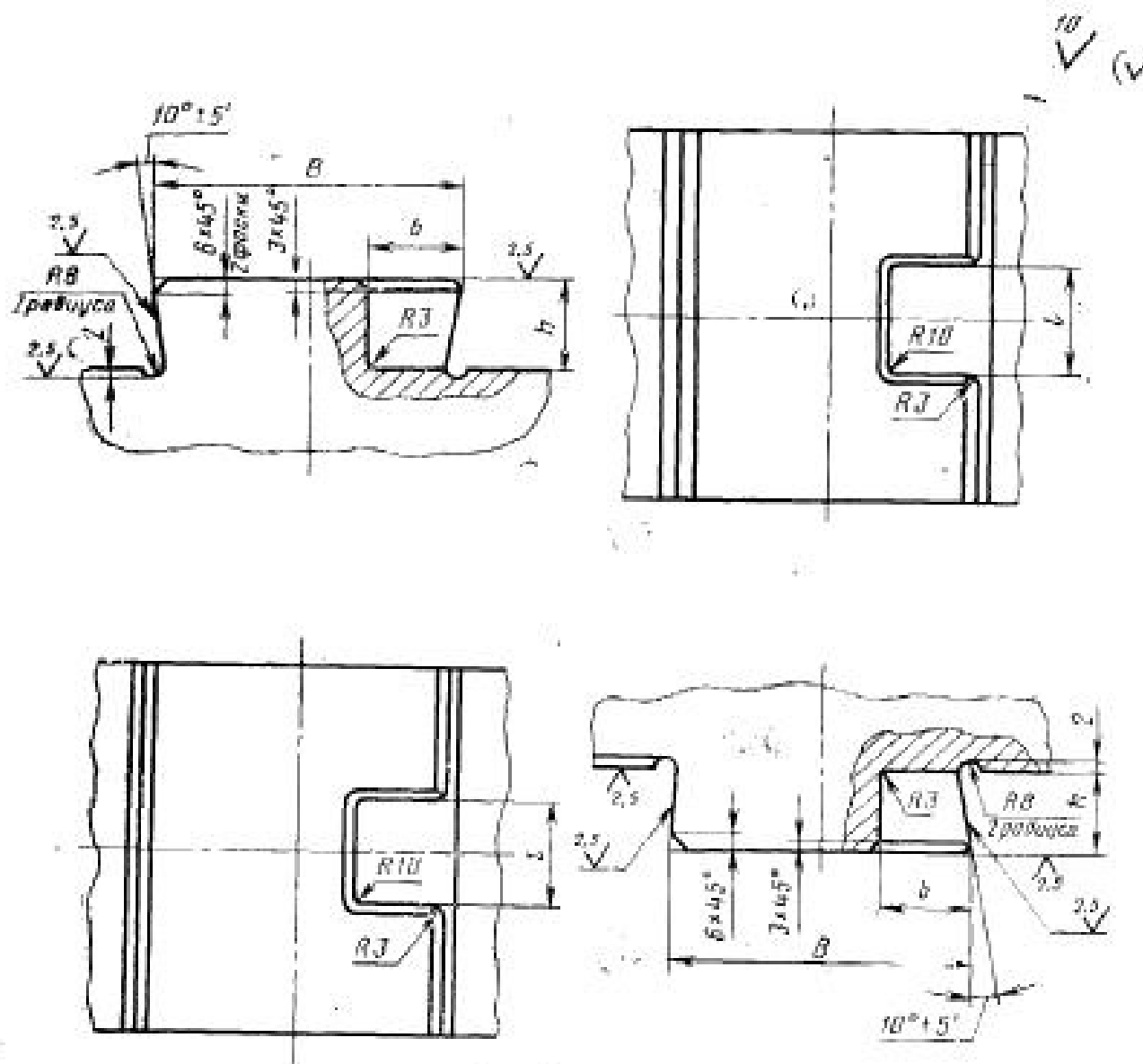
Номинальная масса падающих частей молота, т	$B$ (поле допуска Н12)	$b$ (поле допуска Н11)	$b_1$	$I$ (поле допуска Н12)	$I_1$ (прел. откл. -0,1)	$\Delta$ (прел. откл. -0,5)
0,63	195	80	121	76	72	45
1,00; 2,00	240	100	143	84	80	50
3,15; 5,00	350	150	204	116	110	65
8,00; 10,00; 16,00	460	200	264	140	132	80
25,00	600	260	343	150	140	90

Примечание. Для новых 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)



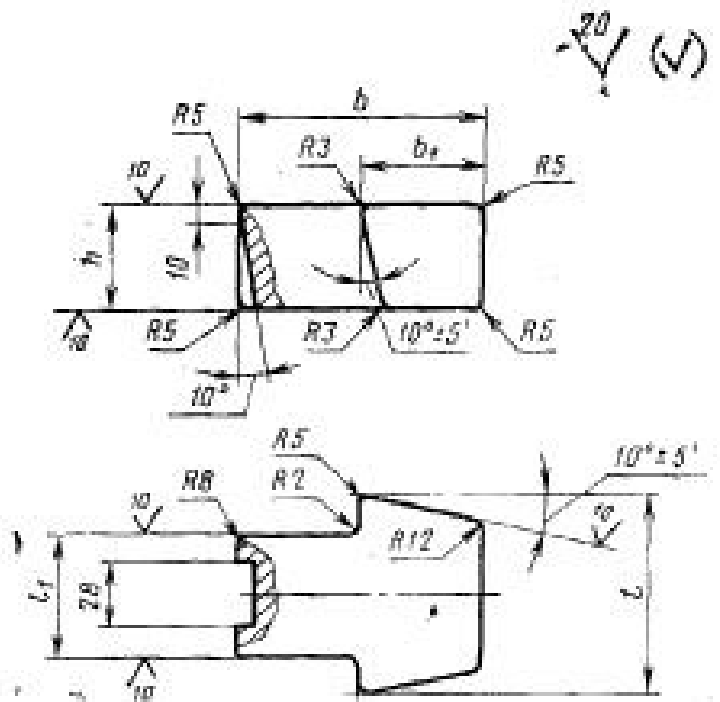
Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 2

Номинальная масса из- дающих 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
6,00; 10,00; 16,00	400	90	84	100
25,00	520	100	95	110

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



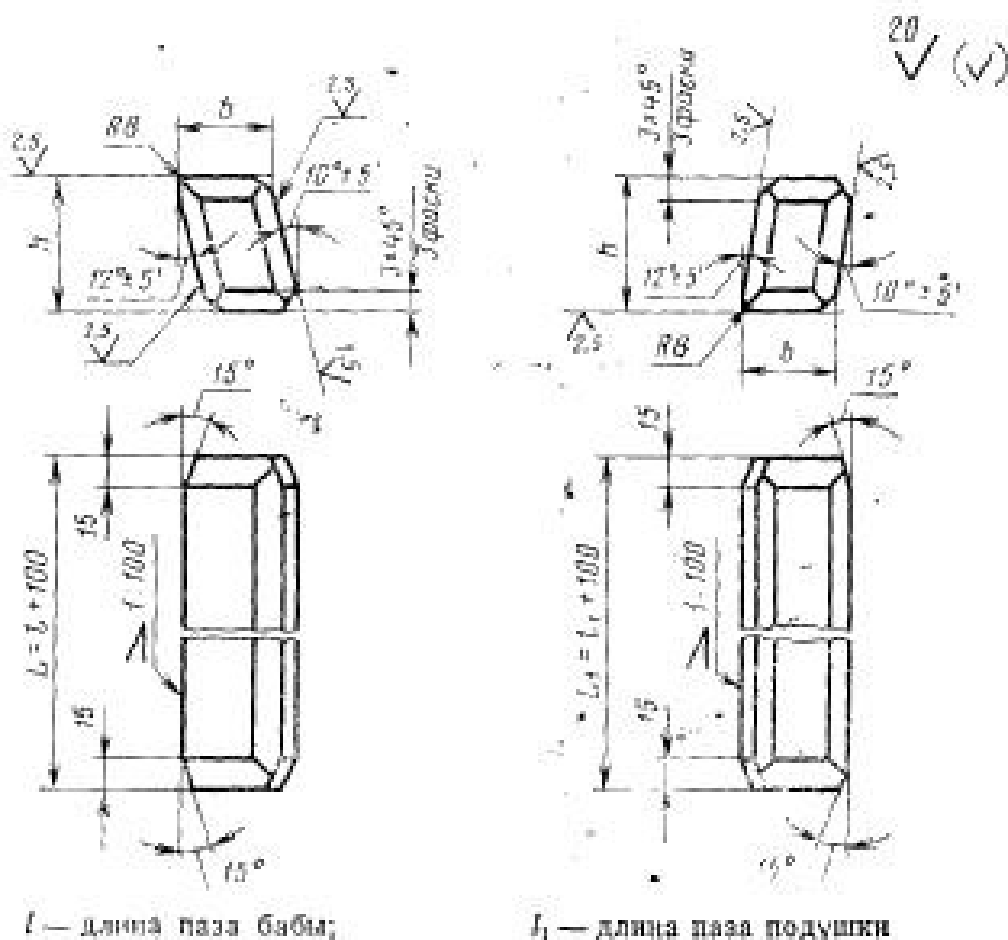
Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

Номинальная масса названных частей, г	$b$	$l$ (сред. откл. $-0,1$ )	$l_1$ (сред. откл. $-0,1$ )	$\phi$	$b_н$
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 подвижных 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 подвижных частей 16 и 25 т должны изготавливаться с двухклиновым креплением штампов.