

Рис. 182. Хвостовик, шпоночные пазы и подъемные отверстия молотовых штампов:

1 — ось шпонки; 2 — ось хвоста; B — ширина кубика

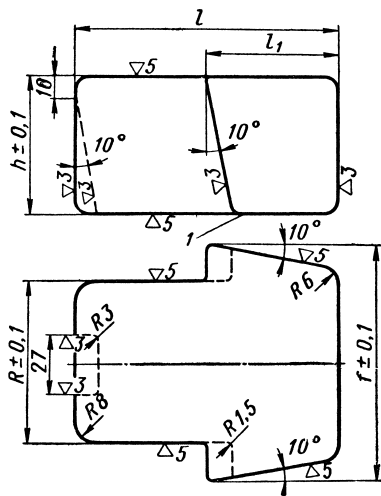


Рис. 183. Шпонки для крепления молотовых штампов:

1 — место клейма

Верхнюю часть штампа закрепляют непосредственно в бабе молота, нижнюю — в штамподержателе, укрепленном на шаботе.

Переходные штамподержатели (рис. 186) применяют только для молотов с массой падающих частей не более 3 т и лишь в тех случаях, когда общая высота штампа меньше наименьшей допустимой высоты по характеристике молота. Обычно устанавливают только

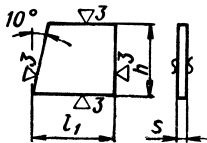


Рис. 184. Прокладка к шпонкам молотовых штампов

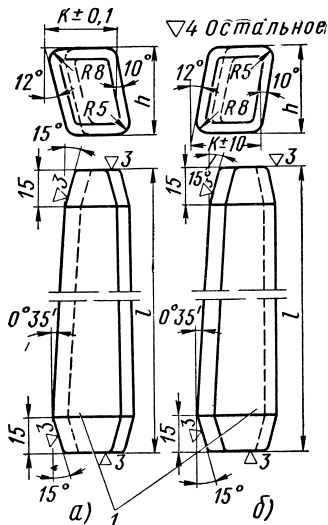


Рис. 185. Клинья для крепления молотовых штампов:

a — нижний; б — верхний 1 — место клейма