

## БОЙКИ НИЖНИЕ УНИВЕРСАЛЬНО-ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫХ ШТАМПОВ ДЛЯ ТОЧНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ НА КРИВОШИПНЫХ ПРЕССАХ

## Конструкция и размеры

Lower strikers of general purpose adjusting hammer dies for precision die forging by means of crank presses. Design and dimensions

ГОСТ  
19580—80Взамен  
ГОСТ 19580—74

ОКП 39 6311

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

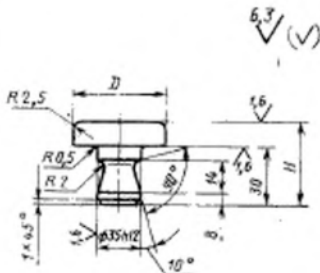
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*считать отработавшие сроки действия 4-8 г. ише*

1. Настоящий стандарт распространяется на нижние бойки, предназначенные для осадки заготовок в универсально-переналаживаемых штампах для точной объемной штамповки по ГОСТ 19579—80.

2. Конструкция и размеры нижних бойков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначение бойка	Применяемость	Обозначение блока	$D$	$H$	Масса, кг. не более
1130-0021		1001-0031	80	55	1,18
1130-0022				60	1,38
1130-0023				65	1,58
1130-0024				70	1,77
1130-0025				75	1,97
1130-0026		1001-0032	90	55	1,44
1130-0027				60	1,69
1130-0028				65	1,94
1130-0029				70	2,19
1130-0031				75	2,44
1130-0032		1001-0033	110	60	2,45
1130-0033				65	2,83
1130-0034				70	3,20
1130-0035				75	3,67
1130-0036				80	3,95
1130-0037		1001-0034	120	80	4,63
1130-0038				85	5,08
1130-0039				90	5,52
1130-0041				95	5,97
1130-0042				100	6,41

Пример условного обозначения нижнего бойка размерами  $D=80$  мм,  $H=55$  мм:

*Боек 1130-0021 ГОСТ 19580—80*

3. Материал — сталь марки 7Х3 по ГОСТ 5950—73.
4. Твердость — HRC 40...45.
5. Технические требования — по ГОСТ 19584—80.