

**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—80**

Взамен  
ГОСТ 19580—74

ОКП 39 6311

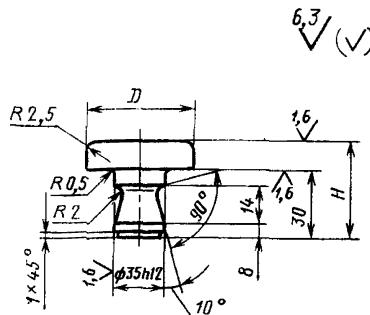
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 ноября 1980 г. № 5323 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.  
до 01.01. 1987 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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	Применяе-мость	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			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	1001-0032	90	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			80	4,63	
1130-0038			85	5,08	
1130-0039	1001-0034	120	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.

**Изменение № 1 ГОСТ 19580—80 Бойки нижние универсально-переналаживаемых штампов для точной объемной штамповки на кривошипных прессах. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.86 № 4532**

**Дата введения 01.07.87**

**Пункт 4. Заменить значение: HRC 40...45 на 42...47 HRC<sub>9</sub>.**

**(ИУС № 4 1987 г.)**