

Инструмент кузнечный для ручных и молотовых работ

ОБЖИМКИ-НИЖНИКИ КРУГЛЫЕ

Конструкция и размеры

Blacksmith's hand and hammer tools.

Round bottom swages.

Design and dimensions

ГОСТ  
11404-75\*Взамен  
ГОСТ 11404-65

ОКП 39 6910

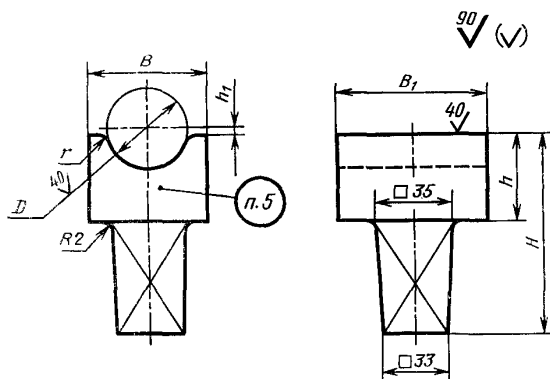
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 28 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры круглых обжимок-нижников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.;  
Пост. № 2101 от 26.05.82 г. (ИУС 9-82)

Размеры в мм

| Обозначение обжимки-нижника | Применяемость | $D$<br>(пред. откл. по Н14) | $B$ | $R_1$ | $H$ | $h$ | $h_1$ | $r$ | Масса, кг, не более |
|-----------------------------|---------------|-----------------------------|-----|-------|-----|-----|-------|-----|---------------------|
| 1214-0101                   |               | 20                          | 40  | 55    | 85  | 30  | 1,5   | 5   | 0,94                |
| 1214-0102                   |               | 30                          | 50  | 65    | 90  | 35  | 2,0   |     | 1,21                |
| 1214-0103                   |               | 40                          | 60  | 75    | 100 | 45  | 3,0   | 7   | 1,62                |
| 1214-0104                   |               | 50                          | 70  |       | 105 | 50  | 5,0   | 10  | 1,95                |
| 1214-0105                   |               | 60                          | 80  |       |     |     | 8,0   |     | 2,05                |
| 1214-0106                   |               | 70                          | 90  |       | 110 | 55  | 10,0  |     | 2,38                |

Пример условного обозначения круглой обжимки-нижника размером  $D=20$  мм:

*Обжимка-нижник 1214-0101 ГОСТ 11404—75*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

3. Поверхностная твердость рабочей части на длине 30 мм — не менее HRC<sub>9</sub> 39,5.

4. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Маркировать: условное обозначение обжимки-нижника без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.