



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОВОЗКИ КОННЫЕ ГРУЗОВЫЕ
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ГОСТ 1142—90

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ПОВОЗКИ КОННЫЕ ГРУЗОВЫЕ

Общие технические условия
Horse-driven load carriages.
Specifications

ГОСТ
1142—90

ОКП 538421, 538422

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на конные грузовые повозки, предназначенные для перевозки различных грузов и людей.

Стандарт не распространяется на легковые, спортивные, прогулочные и национальные повозки.

Требования пп. 1.2 (диаметр колеса, размер H — погрузочная высота), 2.1, 2.2.4, 2.2.6—2.2.8, 2.2.13—2.2.15, 2.2.18, 2.4, 3.1—3.6, 4.1, 4.3, 5.1, 5.2 и приложения 1 являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Тип, исполнение, грузоподъемность, условное обозначение и номер чертежа повозок должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип	Исполнение повозки	Грузоподъемность, т	Обозначение повозки	Номер чертежа настоящего стандарта
Неразвозные	Бортовая, оглобльно-пристяжная, на пневмошинах	2,0	БГ-2П	1
	Бортовая, дышлаковая, на пневмошинах	2,0	БД-2П	1
	С вогнутой или плоской платформой, оглобльно-пристяжная, на пневмошинах	2,0	ВГ-2П	2
	С вогнутой или плоской платформой, дышлаковая, на пневмошинах	2,0	ВД-2П	2
	С плоской или вогнутой платформой, оглобленная, на пневмошинах	1,0	ПО-1П	3

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

Тип	Исполнение поковки	Грузо-подъемность, т	Обозначение поковки	Номер чертежа настоящего стандарта
неразводные	С плоской или вогнутой платформой, оглобельная, на стальных шинах	0,75	ПО-0,75Т	4
	С корытообразным кузовом оглобельная, на стальных шинах	0,75	КО-0,75Т	4
Разводные	Дышловый ход на пневмошинах	2,0	РД-2П	5
	С дробинами, дышловая, на пневмошинах	2,0	ДД-2П	5
	Оглобельный ход на пневмошинах	1,0	РО-1П	6
	С дробинами, оглобельная, на пневмошинах	1,0	ДО-1П	6
	Оглобельный ход на стальных шинах	0,75	РО-0,75Т	7
	С дробинами, оглобельная, на стальных шинах	0,75	ДО-0,75Т	7
	С кузовом, оглобельная, на стальных шинах	0,75	МО-0,75Т	7
	Дышловый ход на стальных шинах	1,5	РД-1,5Т	8
	С дробинами, дышловая, на стальных шинах	1,5	ДД-1,5Т	8
	С кузовом, дышловая, на стальных шинах	1,5	МД-1,5Т	8
	С корытообразным кузовом, дышловая, на стальных шинах	1,5	КД-1,5Т	8
	Самосвалы	Бортовая, двухосная, оглобельно-пристяжная, на пневмошинах	1,5	СГ-1,5П
Бортовая, двухосная, дышловая, на пневмошинах		1,5	СД-1,5П	9
Бортовая, одноосная, на пневмошинах		1,0	С-1П	10

Примечания:

1. Цифры в обозначении определяют грузоподъемность поковки в тоннах.

2. Буквы в обозначении определяют:

вид кузова

Б — бортовой кузов;

В — вогнутая платформа;

П — плоская платформа;

К — корытообразный кузов;

Р — разводной ход (без кузова);

М — кузов развода;

Д — кузов, образованный дробинами;

С — самосвальный кузов;
 тип запряжного устройства:
 Д — дышловоe;
 О — оглобельное;
 Г — оглобельно-пристяжное;
 вид шины:
 П — пневмошина;
 Т — стальная шина.

Примеры условных обозначений конных грузовых повозок:

Неразводная, оглобельно-пристяжная повозка с бортовым кузовом, на пневмошинах, грузоподъемностью 2 т:

Повозка БГ-2П ГОСТ 1142—90

То же, разводная, дышловая повозка с кузовом, на стальных шинах, грузоподъемностью 1,5 т:

Повозка МД-1,5Т ГОСТ 1142—90

1.2. Основные параметры и размеры повозок должны соответствовать табл. 2 и черт. 1—10.

Черт. 1—10 не определяют конструкцию повозок, их узлов и деталей.

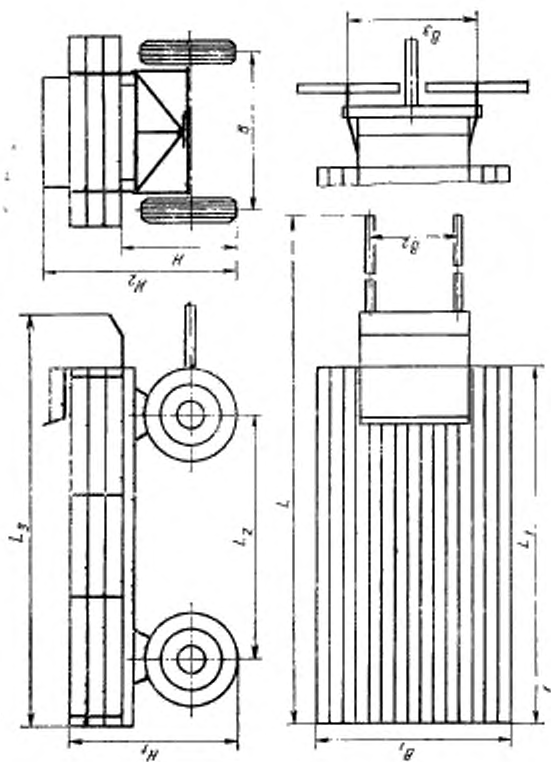
На черт. 1—4, 6, 7, 9, 10 размер B_2 соответствует размеру у основания оглобель,

Таблица 2

Наименование параметров и размеров	Норма поездов							
	ВГ-2П ВД-2П	РД-2П ДД-2П	СГ-1,5П СД-1,5П	СО-П ДО-П ПО-П	КО-0,75Т МО-0,75Т	РО-0,75Т ДО-0,75Т МО-0,75Т	РД-1,5Т ДД-1,5Т МД-1,5Т КД-1,5Т	
Масса, кг, не более	400	300	550	320	265	250	275	
Ширина колеи В, мм	1250±10							
Диаметр колеса, мм, по ГОСТ 7463 и ТУ 205 РСФСР 15.861	760							
Обод колеса по ГОСТ 10410 и ТУ 205 РСФСР 15.861	4,50Е							
Шина по ГОСТ 7463 и ТУ 205 РСФСР 15.861	6,50—16							
Рабочее давление в шине, МПа (кгс/см ²) по ГОСТ 7463	0,226(2,3)							
Угол наклона кузова при самосваливании, не менее	45°							
	1000±10; 1250±10							
	Задних 760 Передних 370							
	Задних 4,50Е Передних 3,1А							
	Задних 6,50—16 Передних 6Л-12							
	Деревянные колеса типов 1, 2, 3							
	Деревянные колеса типов 1, 2, 3							
	0,147 (1,5)							
	—							
	—							

Продолжение табл. 2

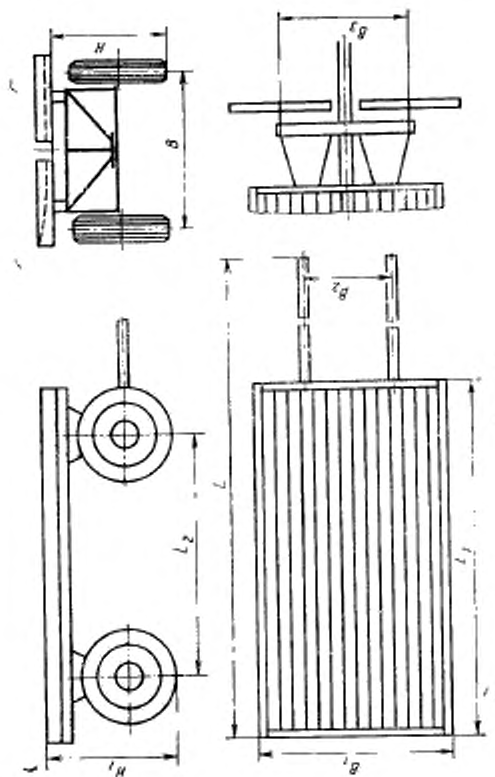
Наименование параметра и размер	Норма поворот								
	ВГ-2П БД-2П	ВГ-2П ВД-2П	РД-2П ДД-2П	СГ-1,5П СД-1,5П	С-1П	РО-1П ДО-1П ПО-1П	ПО-0,75Т КО-0,75Т	РО-0,75Т ДО-0,75Т МО-0,75Т	РД-1,5Т ДД-1,5Т МД-1,5Т КД-1,5Т
Наклон оглобеля или дышла, не менее: вверх вниз	35° 20°						35° 20°		
Необходимая ширина поворотной полосы, м, не более	4,9	7,8	4,9	4,0	6,0	3,7	6,0	6,75	
Тяга, число лошадей	1 или 2	2	1 или 2	1	1	1			2



Черт. 1

мм

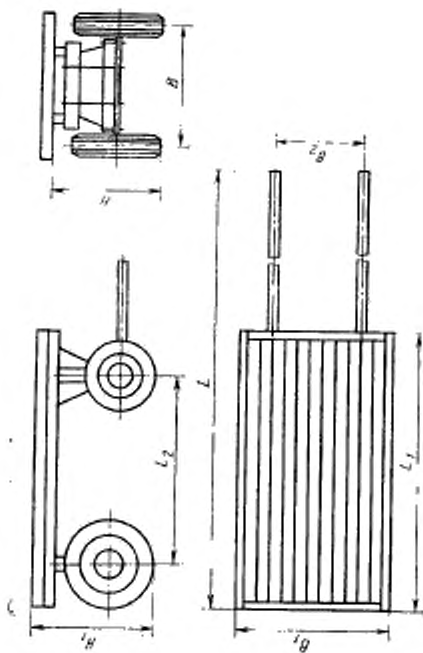
L_4 не более	L_3	L_2	L_1	L_3 не более	B	B_1	B_2 не менее	B_3 не менее	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более
6000	2800 ± 15	1900 ± 10	1500 ± 10	3300	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1350	1600



Черт. 2

мм

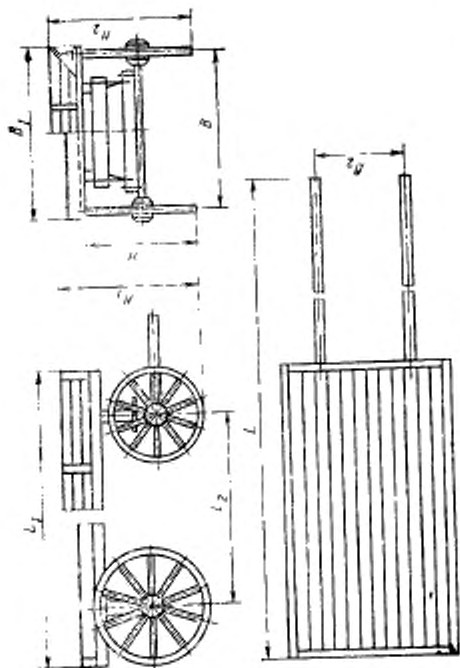
L_1 не более	L_2 не менее	B	B_1	B_2 не менее	B_2 не более	H_2 не более	H_1 не более
6000	2500	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1050



Черт. 3

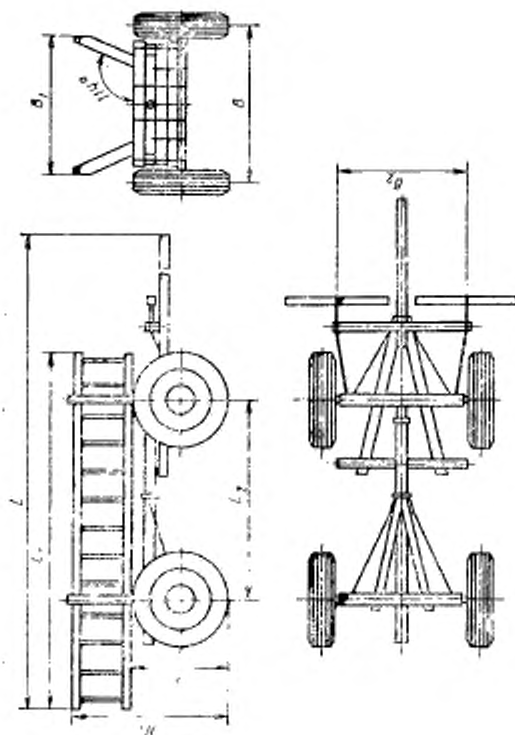
мм

L_1 не более	L_2 не менее	L_2	B	B_1 по высоте	B_2 по высоте	H_1 не более	H_2 не более	H_1 не более
4800	2000	1300—1500	1000 ± 10 1250 ± 10	1100	650	800	1000	1000



Черт. 4

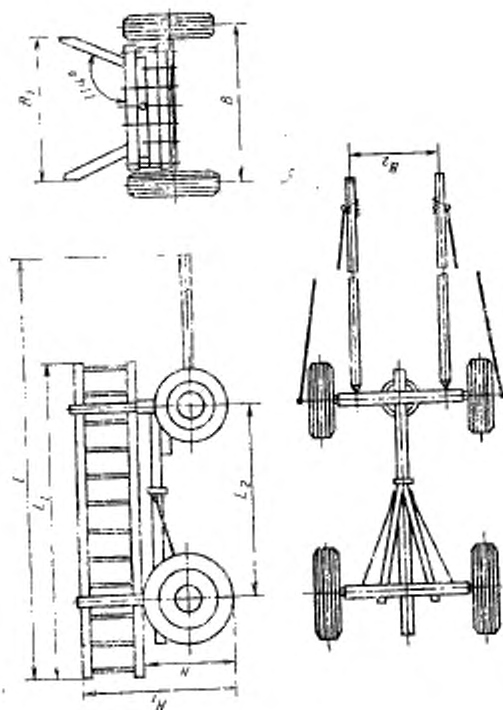
MM									
L_0 не более	L_1 не менее	L_2	B	B_1 не менее	B_2 не менее	H не более	H_1 не более	H_2 не более	
4800	2000	1300—1500	1000 ± 10 1250 ± 10	1100	650	800	1000	1100	



Черт. 5

мм

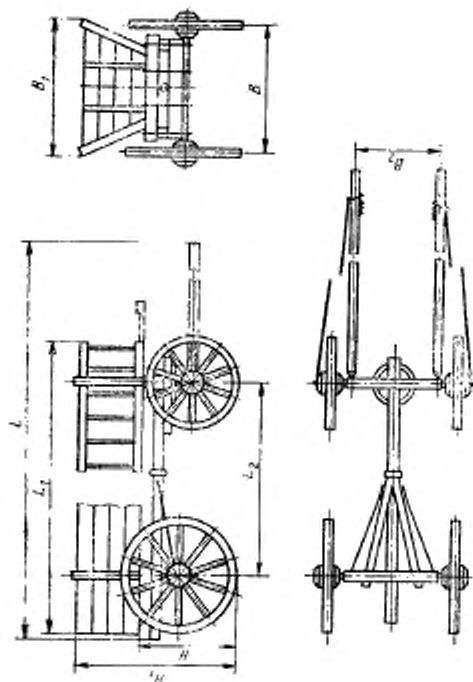
L_1 не более Повозка сводная раздельная	L_2 Повозка сводная раздельная	B	B_{1c} не более	B_{1c} не менее	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более



Черт. 6

мм

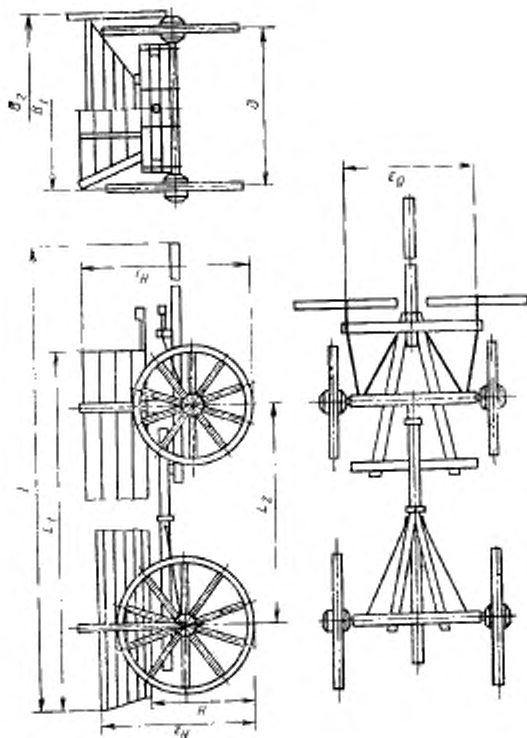
L_1 не более Повозка	L_2 Повозка	L_2 Повозка	B	B_1 не более	B_2 не более	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более	
									соединяя
1700	5450	2800	1535±10	2270±15	1250±10	1160	650	850	1350



Черт. 7

МН

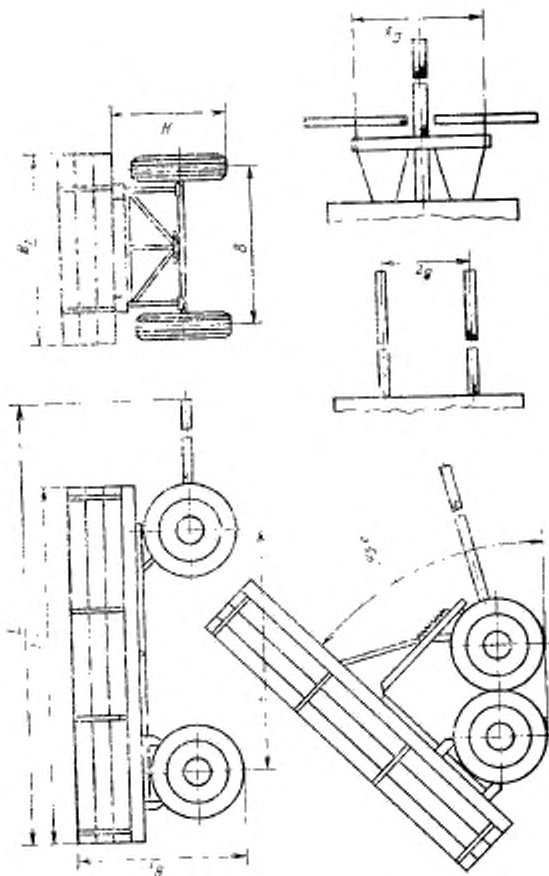
L_1 не более Полозка сведенная	L_2 не менее	L_3		B	B_1 не более	B_2 не менее	H_1 не более	H_2 не более
		сведенная	разведенная					
4350	5680	1535 ± 10	2273 ± 15	1000 ± 10 1250 ± 10	1150	650	800	1300



Черт. 8

ММ

L_1 не более		L_2 не менее	L_3		B	B_1 не более	B_2 не более	B_3 не более	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более
Полозка			Полозка								
сметел- ная	разне- донная		сметел- ная	разне- донная							
5650	6700	2250	1550— 1700	2600	1000 ± 10 1250 ± 10	1300	1560	1000	800	1300	1200

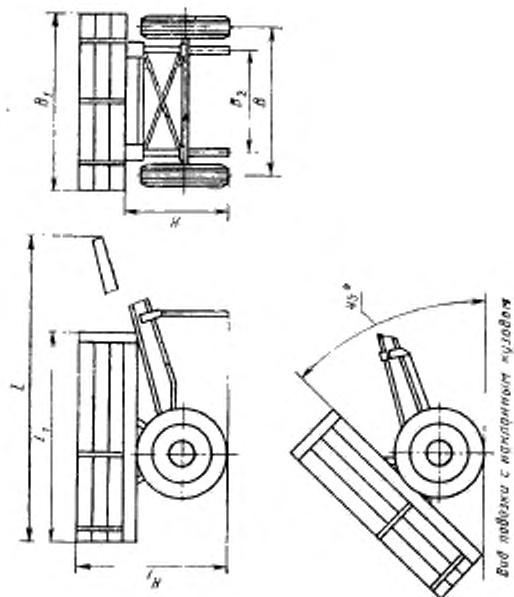


Черт. 9

Вид поворотки с максимальным вылетом

мм

L не более	L_1	L_2	B	B_1	B_2 не менее	B_3 не менее	H не более	H_1 не более
6000	2800 ± 15	1920 ± 10	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1300



Черт. 10

ММ

L_1 не более	L_1	B	B_1	B_1 не менее	H_1 не более	H_1 не более
4050	1690 ± 10	1250 ± 10	1570 ± 10	800	850	1240

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конные грузовые повозки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Характеристики

2.2.1. Деревянные колеса и втулки должны быть изготовлены по ТУ 205 РСФСР 15.861, оси и колпаки (гайки) повозок на деревянных колесах — по ТУ 205 РСФСР 15.839.

2.2.2. Детали крепления и сопрягаемые элементы колес на пневмошинах должны быть изготовлены по ГОСТ 11646, обод — по ГОСТ 10410, шина — по ГОСТ 7463.

Допускается изготавливать обод разъемным по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2.3. Металлические детали повозок должны быть изготовлены из стали по ГОСТ 380; ступицы для пневматических колес — из ковкого чугуна марок КЧ33—8, КЧ35—10 по ГОСТ 1215 или серого чугуна марок СЧ15, СЧ20 по ГОСТ 1412. Отливки должны соответствовать ГОСТ 26358.

Допускается изготавливать металлические детали из других материалов, не уступающих по физико-механическим свойствам вышеперечисленным.

2.2.4. На металлических деталях не допускаются плены, трещины, расслоения, заусенцы, острые кромки и другие дефекты, снижающие прочность деталей.

2.2.5. Деревянные детали повозок должны быть изготовлены из древесины пород и видов сырья, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование деталей	Порода древесины	Вид сырья	Обозначение стандарта
Дышло, оглобля, развод	Береза, вяз, дуб, осина, лиственница	Грядки, пиломатериалы	ОСТ 13—297; ГОСТ 2635, ГОСТ 8486
Насад, подушка, нагосник, склиз, сница	Дуб, ясень, вяз, ильм, клен, береза, карагач, сосна, ель, пихта, лиственница	Пиломатериалы, заготовки листовых пород	ГОСТ 2695, ГОСТ 8486, ГОСТ 7897
Валец, вага, ручица	Дуб, ясень, вяз, ильм, клен, береза, карагач, лиственница	Пиломатериалы, заготовки листовых пород	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486; ГОСТ 7897

Наименование деталей	Порода древесины	Вид смрля	Обозначение стандарта
Бруски рамы кузова	Береза, вяз, лиственница, сосна, ель	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Бруски бортов кузова, настила сиденья	Сосна, ель, лиственница, береза, осина	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Доски настила, бортов, щитов, сидений	Береза, ольха, осина, липа, сосна, ель, пихта, лиственница	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486

Примечание. Допускается заменять древесину менее прочных пород более прочными из отходов или другими материалами, не уступающими древесине по прочности.

2.2.6. Нормы допускаемых пороков и дефекты обработки деревянных деталей должны соответствовать указанным в приложениях 1 и 2.

2.2.7. Влажность древесины деталей повозок должна быть $(15 \pm 3)\%$.

2.2.8. Шероховатость поверхности лицевых сторон деталей из древесины должна быть не более Rm_{max} 200 мкм по ГОСТ 7016, остальных поверхностей — не более Rm_{max} 320 мкм.

2.2.9. Пределы прочности на изгиб и на сжатие древесины деталей повозок при влажности древесины 15% должны быть не менее норм, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Порода древесины	Предел прочности, н/м ² (кгс/см ²)					
	при порочном изгибе			при сжатии вдоль волокон		
	вальков- подвиж- ных ваг	рамы ку- зова, се- редки хода	кузова, настила борта	вальков, подвиж- ных ваг	рамы ку- зова, се- редки хода	кузова, настила борта
Твердолиственные	6660 (680)	5880 (600)	—	3430 (350)	2940 (300)	—
Хвойные (кроме лиственницы)	—	5390 (550)	4900 (500)	—	2940 (300)	2450 (250)
Лиственница	6660 (680)	5880 (600)	4900 (500)	3430 (350)	2940 (300)	2450 (250)

2.2.10. Дышла, оглобли и разводы повозок должны быть испытаны на изгиб.

2.2.11. Предельные отклонения размеров должны соответствовать: металлических деталей — ГОСТ 25347, ГОСТ 25670; металлических деталей, выполненных свободной ковкой, — ГОСТ 7829; деревянных деталей — ГОСТ 6449.1, ГОСТ 6449.5.

2.2.12. Сварные соединения должны быть выполнены по ГОСТ 5264. На сварных швах не допускаются наплывы, прожоги, подрезы, непровары, трещины. Сварной шов должен быть зачищен.

2.2.13. Во всех местах крепления посредством резьбовых соединений должно быть обеспечено предохранение от самоотвинчивания.

2.2.14. Повозки должны иметь атмосферостойкое лакокрасочное покрытие 5-го класса по ГОСТ 9.032 и по условиям эксплуатации должно соответствовать группе V по ГОСТ 9.104.

2.2.15. Трущиеся поверхности деталей должны быть смазаны, а полость ступиц колес на пневмошинах должна быть заполнена солидолом по ГОСТ 4366 или ГОСТ 1033.

2.2.16. Зазор между боковыми и задними бортами, а также между бортами и платформой не должен быть более 5 мм.

2.2.17. Повозки с кузовом должны иметь сиденья для ездового.

2.2.18. Срок службы повозок на деревянных колесах — 3,5 года, повозок на пневматических шинах — 6 лет.

2.3. Комплектность

2.3.1. Конные грузовые повозки комплектовать по требованию потребителя:

ящиками для инструмента (для повозок на пневмошинах);

противооткатными упорами (башибачным тормозом);

ключами 14×17, 19×22 по ГОСТ 2839 или комбинированным ключом по ГОСТ 16983, ключом 27×30 по ГОСТ 2906 (для повозок на пневмошинах);

ключом 17×22 по ГОСТ 2839 (для повозок на стальных шинах).

2.3.2. Повозки на пневмошинах комплектовать руководством по эксплуатации и паспортом.

2.4. Маркировка

2.4.1. Каждая повозка должна иметь маркировку, выполненную в виде таблички по ГОСТ 12969 и ГОСТ 12971 или нанесенную несмываемой краской по трафарету или штампом.

2.4.2. Маркировка должна быть четкой и должна содержать: наименование предприятия-изготовителя, его подчиненность и местонахождение или товарный знак;

условное обозначение повозки;

дату выпуска (месяц, год);

штамп технического контроля.

2.4.3. В зависимости от типа повозки маркировка должна быть выполнена:

на кузове (справа на внешней стороне борта в его передней части);

на переднем бруске платформы (с внешней стороны);

на подушке передка (в середине передней стороны).

2.4.4. Каждая партия повозок должна иметь транспортную маркировку, кроме манипуляционных знаков, по ГОСТ 14192.

2.4.5. На бортах повозок с пневматическими шинами должны быть нанесены несмываемой краской по трафарету знаки, ограничивающие грузоподъемность повозки и давление воздуха в шинах.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Повозки грузоподъемностью 2 т, по требованию потребителя, должны быть оборудованы тормозным устройством, обеспечивающим торможение колес при движении и стоянке.

3.2. При усыхании и износе деревянных частей ослабевшие болтовые соединения должны быть подтянуты.

3.3. Для сохранения надежного соединения диска со ступицей гайки болтов ступицы должны быть всегда туго затянуты.

3.4. По требованию потребителя повозки должны быть оборудованы спереди двумя белыми световозвращателями, сзади — двумя красными световозвращателями по ГОСТ 8769 и ГОСТ 20961.

3.5. Самосвальные повозки должны быть оборудованы приспособлением для фиксации кузова в поднятом положении.

3.6. Угол поперечной статической устойчивости (при боковом наклоне) загруженных повозок должен быть при колее 1000 мм — не более 15°, при колее 1250 мм — не более 20°, не загруженных повозок — не более 10—45°.

4. ПРИЕМКА

4.1. Для проверки соответствия повозок требованиям настоящего стандарта проводятся приемосдаточные, периодические и эксплуатационные испытания.

4.2. Повозки к приемке предъявляют партиями. Партией считают количество повозок одного типоразмера, сопровождаемое одним документом.

4.3. При приемосдаточных испытаниях следует проверять до окраски на соответствие требованиям пп. 2.1, 2.2.1—2.2.5, 2.2.12, 2.2.13, 2.2.17 — 100% изделий; на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.2.6—2.2.8, 2.2.10, 2.2.11, 2.2.16—10% изделий от партии, но не менее двух штук, после окраски на соответствие требованиям пп. 2.2.14, 2.2.15—100% изделий.

4.4. Периодические испытания следует проводить не реже одного раза в год на соответствие требованиям пп. 2.2.6—2.2.10, 2.2.12. Испытаниям подлежат 4% повозок от партии, но не менее двух штук.

4.5. Потребитель проверяет 4% повозок от партии, но не менее двух штук, на соответствие требованиям настоящего стандарта.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества повозок, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4.7. Предприятие-изготовитель должно не реже одного раза в три года проводить эксплуатационные испытания одной повозки, прошедшей приемосдаточные и периодические испытания, для проверки качества всех соединений, грузоподъемности и срока службы.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Качество изготовления и сборки, наличие дефектов обработки, пороков древесины, качество шин, комплектность должны быть проверены визуально, внешним осмотром.

5.2. Размеры повозок, узлов, деталей, пороков древесины и дефекты обработки должны быть проверены штангенциркулями по ГОСТ 166, металлическими линейками по ГОСТ 427, рулетками по ГОСТ 7502, шаблонами и калибрами в соответствии с требованиями РД 50—98.

5.3. Рабочее давление в шинах следует проверять манометром по ГОСТ 9921.

5.4. Влажность древесины следует проверять по ГОСТ 16588.

5.5. Шероховатость поверхности деталей из древесины следует проверять до покрытия по ГОСТ 15612.

5.6. Испытания древесины на прочность следует проводить по ГОСТ 16483.0, ГОСТ 16483.3, ГОСТ 16483.10.

5.7. Дышла, оглобли и разводы следует испытывать на изгиб в обработанном и высушенном виде. При испытании деталь, вставленная горизонтально корневым концом в гнездо на глубину 20 мм, должна выдерживать подвешенный на расстоянии 75 мм от свободного конца следующий груз в течение 1 мин:

85 кг — дышло;

40 кг — оглобля;

80 кг — развод одноконной повозки;

100 кг — развод пароконной повозки.

5.8. Эксплуатационные свойства повозок (легкость хода, легкость разворота и самосваливания, надежность действия тормоза, свободное отпирание и запираание бортов) следует проверять вручную без применения инструмента.

5.9. Наличие смазки в трущихся местах, а также проворачивание колес на оси необходимо проверять визуально и вручную.

5.10. Качество лакокрасочного покрытия следует определять визуально в сравнении с образцом — эталоном покрытия по ГОСТ 9 032.

5.11. Качество сварных соединений следует проверять визуально, осмотром сварных швов.

5.12. Эксплуатационные испытания повозки следует проводить по грунтовым, внутрихозяйственным дорогам местного значения пятой категории с грузом, превышающим на 15% грузоподъемность, в течение 100 ч со скоростью движения 4–6 км/ч.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Конные грузовые повозки могут транспортироваться любым видом транспорта, обеспечивающим защиту их от загрязнений и механических повреждений, в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2. Повозки следует транспортировать со снятыми оглоблями и дышлами, а при необходимости и колесами. Снятые детали должны быть прикреплены к повозке в удобном для транспортирования месте увязочными материалами по действующей нормативно-технической документации. Допускается разводить ходы транспортировать в разобранном виде по узлам: передок, задок, развод.

6.3. Каждая партия повозок должна сопровождаться документом с указанием реквизитов (п. 2.4.2) с добавлением количества изделий.

6.4. При транспортировании повозок на пневматических колесах буксировкой в шинах следует поддерживать рабочее давление в соответствии со значениями, приведенными в табл. 2. Скорость буксировки должна быть не более 10 км/ч. При транспортировании другими видами транспорта давление в шинах должно быть не менее 0,1 МПа (1,02 кгс/см²).

6.5. Повозки следует хранить в закрытом помещении или под навесом. Условия хранения — по группе Ж2 ГОСТ 15150.

Допускается хранение повозок на открытом воздухе не более 30 дней, при условии сохранения их эксплуатационных и эргономических качеств.

6.6. При хранении повозки на пневматических шинах должны быть поставлены на подставки для разгрузки пневмоцинов, а при хранении более 3 мес давление в шинах должно быть снижено до 0,1 МПа (1,02 кгс/см²).

6.7. При установке повозок на хранение на срок более одного месяца все трущиеся металлические поверхности необходимо подвергнуть консервации по ГОСТ 9.014.

7. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Давление в шинах пневматических колес во время эксплуатации повозок должно соответствовать значениям, приведенным в табл. 2.

7.2. Осевой люфт пневматического колеса, появляющийся в процессе эксплуатации, должен быть устранен затяжной гайкой.

7.3. Периодичность смазки втулок ступиц деревянных колес при постоянном использовании повозок — не реже одного раза в неделю и при периодическом их использовании — не реже одного раза в месяц.

Периодичность смазки ступиц колес на пневматических шинах — не реже одного раза в полугодие.

Остальные трущиеся поверхности деталей повозок смазывают один раз в месяц.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие конных грузовых повозок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 мес со дня ввода повозок в эксплуатацию.

8.3. Гарантийный срок хранения — 24 мес с момента их изготовления.

Нормы допускаемых пороков древесины деталей повозок

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей						
Гр. код	Вид и раз- мерность милости	Пальки, подожженные ваги	Неподожженные ваги, бруски передних спиц, поворотного круга, бортов, сидений и подмошек, ручки, оси, наг, стойки штов	Дышла, отлоб ли, развалы, пропальные бруски кузова, бруски настила кузова, спицы	Насадки по- душки над оси, наг, подушки кузова	Доски на- стила, бор- тов, штов и сидений кузова		
1. Сучки	а) Сросшиеся, светлые здоровые, темные здо- ровые	3	3	Не учитываются размером, мм, менее: 10; 15 — на про- 15 — выходящие должных брусках на ребро детали; настила кузова и 20 — не спинах выходя- щие на ребро де- тали тали			30 — на пла- сты; 10 — на кромках	
		5 в средней трети длины и более	Не допускаются размером, мм, более:				40 — на пла- сты	
		10 на концах деталей	15, 10 на брусках по- 20 — для хвойных 40 — на хвойных воротного круга при перот, кроме ли- пород, кроме листвен- условия, что они рас- твенницы; 15 — на венницы; 25 — для листвен- 50 — для листвен- ных пород и листвен- кромках венницы					

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и опасность видности	Вальки, подвальные ваги	Неполные ваги, бруски передних спилов, поворотного круга, бортов, садочный и подложки, ручицы, склякам, стойки щитов	Дышла, оглобли, разводы, продолы, брусья кулафа, брусья настыва кузова, сеницы	Насалы, вальки, надосники, подушки кузова	Доски настыва, бортов, щитов и сидений кузова
1. Сучья	а) Сросшиеся, светлые здоровые, темные здоровые	2 на деталь	2 на деталь	3 на 1 м детали, за исключением 3 на 1 развод	3 на деталь	3 на 1 м детали
	б) Частично сросшиеся здоровые, темные с трещинами	Не допускаются				
	в) Не сросшиеся здоровые, темные загившие	Не допускаются				
		<p>В числе учитываемых в подпункте «а», более:</p> <p>Не учитываются размером, мм, менее 5 — на пластиках 15 — на пластиках; 15 — на кромках</p> <p>Не допускаются размером, мм, более: 25 — на пластиках; 15 — на кромках</p>				
		<p>В числе учитываемых в подпункте «а», более:</p> <p>3 — на 1 м детали, за исключением 3 на 1 развод</p> <p>3 — на 1 м детали</p>				
		<p>Не допускаются более норм, указанных в п. 1, перечисленные а</p>				

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и разновидность	Вальки, подвижные ваги	Нескользящие ваги, бруски передних спиц, поворотного круга, болтов, стальных и латунных, ручьями, фланж, стойки шпалы	Дышла, оглобли, разводы, проколы, пилы брусья кузова, брусья вставки кузова, спицы	Насадки, втулки, накладки, подшипники, подшипники кузова	Доска настила, бортов, щитов и обшивки кузова
1. Сучки	г) Шпильные, несросшиеся, гнилые, табачные	Не допускаются				
2. Грибные поражения	Ядровая гниль, побурение, заболонная, наружная, трухлявая гниль	Не допускаются				
3. Повреждения насекомыми	Глубокая червоточина	Не допускается		Не допускается диаметром свыше 6 мм, более: <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">1 на деталь</div> <div style="text-align: center;">1 на деталь</div> <div style="text-align: center;">3 на 1 м</div> </div>		

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и разновидность	Валыки, подвижные ваги	Неподвижные ваги, бруски передних спиц, леворотного круга бортов, сиделей и подорожек, ручицы, сканзы, стойки шпотов	Дашла, огобли, ралола, продольные брусья кузова, брусья кастюла кузова, санцы	Насала, подушка, вкладыши, ослики, подушки кузова	Доска настила, бортов, шпотов и ослепной кузова
4. Трещины	Метниковые, отлупные, морозные, трещины усущки	длинной более $\frac{1}{6}$ длины и глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины ваги и окованного вальца, более двух с каждого го торца	Не допускаются: длинной более $\frac{1}{6}$ длины и глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины детали, более двух, за исключением изготавления из древесины склизов, док, длины трещины котловых не должна превышать 60 мм	длинной более $\frac{1}{3}$ длины детали, более трех при изготовлении из древесины деталей — из пластика;	длинной более $\frac{1}{3}$ длины детали, глубиной более $\frac{1}{8}$ толщины детали — более $\frac{1}{4}$ толщины детали, более четырех при условии, что она расположена ближе 50 мм от кромок	
5. Пороки строения древесных	Наклон волокон	4	4	4	8	8
	Связчатость	Не допускается	Допускается			
	Местная кривь	Не допускается размером более $\frac{1}{4}$ ширины и толщины детали				

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и опасность вредности	Валяки, подвижные ваги	Насадки на брусках передних спиц, поворотного круга, бортов, сидений и подложек, ручицы, скаланы, стойки шпотов	Дашла, олоб- лы, разводы, проходные бруссы кузова, бруссы настила кузова, синцы	Насалы, по- лушки, жад- лушки, по- свинки, по- лушки кузова	Доски на- стила, бор- тов, шпотов и сидений кузова
Б. Пороки строения древесины	Завяток одно- сторонний не- сквозной	Не допускается ширины в толщине детали	Не допускается более $1/4$	Не допускается в передней части бо- лее $1/3$ длины де- тали. В дета- лях, изготовлен- ных из грибок, не учитывается	Не допускается глубиной более $1/4$ и толщи- ны детали	Допуска- ется
	Завяток одно- сторонний сквозной, двух- сторонний не- сквозной и сквозной	Не допускается				
	Сердцевина, двойная серд- цевина, пасынок	Не допускается в деталях, изготовленных из пиломатериалов				
	Прорость	Не допускается				Не допускается глубиной бо- лее $1/10$ толщины детали и ши- рины более $1/8$ ширины детали
	Рак	Не допускается				Не допус- кается глу- биной более 5 мм и дли- ной более 1 м

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и характерная видимость	Валки, подляжные ваги	Нездоровые ваги, бруски передних спиц, поперечные круги, бортои, снуденый и воловожк, ручиши, скляком, стойки шестов	Дышла, оглобли, разводы, продолы, дыше брусок кузова, брусок настла кузова, синде	Насадк, подушки, надовскик, подуш-ки кузова	Доска на-стила, бор-тов, шитов и сидельный кузова
5. Пороки строеия древесины	Засмолок	Не допускается длиной в ширинной, мм, более 50				100
	Смоляные кар-машки	Не допускаются более двух глубиной более 5 мм				Без огра-ничения

Примечания:

1. Допускаются пороки древесины, не указанные в настоящей таблице.
2. Сумма размеров учитываемых сучков, расположенных в одном поперечном сечении, не должна превышать ограниченного размера сучка. Размеры сучка — по ГОСТ 2140.
3. Не допускаются учитываемые сучки, трещины, прооросты, сколиной рак, червоточина в местах шиповых соединений.
4. В древесине деталей, изготовленных из грядок, исклок волоком не учитываются.
5. Несросшиеся, здоровые, темные, загнившие сучки размером более 10 мм должны быть заделаны на клею торцевыми пробками; сучки размером более 20 мм — долезлыми пробками из древесины той же породы, из кото-рой изготовлены детали.
6. Трещины в дышлах, оглоблях, разводах и в продольных брусок кузова (из грядок) шириной более 2 мм должны быть заделаны на клею рейками из древесины той же породы, из которой изготовлена деталь.
7. Если число сучков и трещин в оглоблях, дышлах и разводах превышает нормы, установленные настоящим стандартом, то их допускается применять в том случае, если они выдержат испытание на изгиб согласно п. 4.7.

Нормы допускаемых дефектов обработки деревянных деталей

Таблица 6

Наименование дефектов по ГОСТ 2140	Нормы допускаемых дефектов
Отщепы, вырывы, сколы, запилы, зарубы, карры	Не допускаются глубиной более 5 мм и длиной более 100 мм
Обзол: тупой	Не допускается более $\frac{1}{8}$ толщины и ширины детали; длина не ограничена
острый	Не допускается
Продольная покоробленность и крыловатость	Не допускается со стрелой прогиба более 20 мм на 1 м для дышел и оглобель и 10 мм для разводов. Для остальных деталей не допускается со стрелой прогиба более 2 мм на 1 м
Поперечная покоробленность	Не допускается стрела прогиба на деталях шириной: до 100 мм — более 1,0 мм; от 100 до 150 мм — 1,5 мм и свыше 150 мм — 2 мм
Скос пропила	Торцы деталей должны быть опилены перпендикулярно к их продольной оси. Допускаются отклонения от прямоугольности торцев до 5% по отношению к толщине и ширине заготовки

Примечание. Механические повреждения на поверхности деревянных деталей должны быть зачищены.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. А. Саложников (руководитель темы), В. И. Боровиков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.08.90 № 2440

3. Срок проверки — 1994 г., Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 1142—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.014—78	6.8
ГОСТ 9.032—74	2.2.14, 4.10
ГОСТ 9.104—79	2.2.14
ГОСТ 166—89	4.2
ГОСТ 380—88	2.2.3
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 1033—79	2.2.15
ГОСТ 1215—79	2.2.3
ГОСТ 1412—85	2.2.3
ГОСТ 2140—81	Приложения 1 и 2
ГОСТ 2695—83	2.2.5
ГОСТ 2839—80	2.3.1
ГОСТ 2906—80	2.3.1
ГОСТ 4366—76	2.2.15
ГОСТ 4754—80	2.2.2
ГОСТ 5264—80	2.2.12
ГОСТ 6449.1—82	2.2.11
ГОСТ 6449.5—82	2.2.11
ГОСТ 7016—82	2.2.8
ГОСТ 7463—89	2.2.2
ГОСТ 7502—89	4.2
ГОСТ 7829—70	2.2.11
ГОСТ 7897—83	2.2.5
ГОСТ 8486—86	2.2.5
ГОСТ 8769—75	6.6
ГОСТ 9921—81	4.3
ГОСТ 10410—82	2.2.2
ГОСТ 11646—82	2.2.2
ГОСТ 12969—67	2.4.1

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 12971—67	2.4.1
ГОСТ 14132—77	2.4.4
ГОСТ 15150—69	5.5
ГОСТ 15612—85	4.5
ГОСТ 16483.0—89	4.6
ГОСТ 16483.3—84	4.6
ГОСТ 16483.10—73	4.6
ГОСТ 16588—79	4.4
ГОСТ 16983—80	2.3.1
ГОСТ 20961—75	6.6
ГОСТ 25347—82	2.2.11
ГОСТ 25670—83	2.2.11
ГОСТ 26358—84	2.2.3
ОСТ 13—207—85	2.2.5
РД 50—98—86	4.2
ТУ 205 РСФСР 15.839—89	2.2.1
ТУ 205 РСФСР 15.861—89	2.2.1

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 19.09.90 Подп. в печ. 26.11.90 2,25 усл. ш. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,78 уч.-изд. л.
Тир. 3000 Цена 35 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новоресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляля пер., 6. Зак. 2277