

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнарком Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 1757—42*
	КИРКО-МОТЫГИ	
		Группа Г24

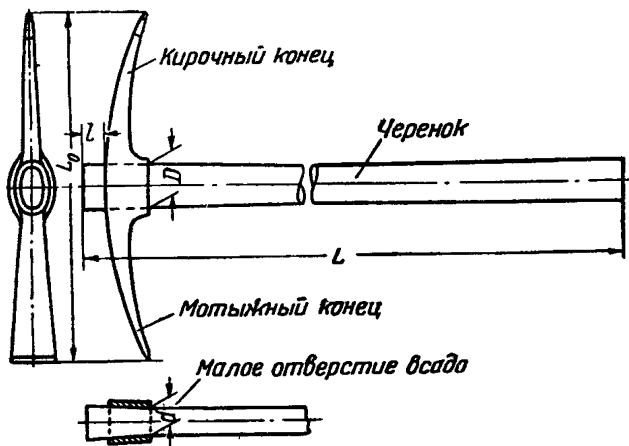
I. КЛАССИФИКАЦИЯ

1. Кирко-мотыги изготовляются двух типов:
 - а) тип I — легкие;
 - б) тип II — тяжелые.

II. ФОРМА, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС

2. Кирко-мотыги и черенки к ним по форме, основным размерам и весу должны соответствовать чертежам и табл. 1, 2 и 3.

Кирко-мотыга с черенком



Условные обозначения кирко-мотыг с черенками:
кирко-мотыги легкой:

Кирко-мотыга I ГОСТ 1757—42

кирко-мотыги тяжелой:

Кирко-мотыга II ГОСТ 1757—42

Утвержден Всесоюзным
комитетом стандартов
21/IX 1942 г.

Срок введения 1/II 1943 г.

* Переиздание (с изменениями, внесенными в стандарт). Март 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 20 коп.

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

Таблица 1

Тип кирко-мотыги	L_0	L	l \approx	D	d	Вес	
						кирко-мотыги	черенка
						k_2 \approx	
I	430	860	40	55	34	1,75	0,65
II	540	920	40	60	37	3,0	0,85

Кирко-мотыга

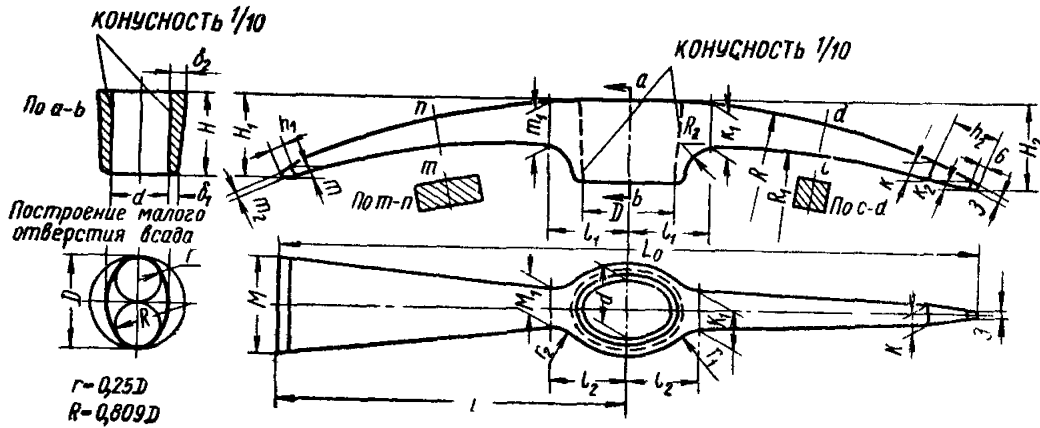


Таблица 2

.мм

Тип кирко-мотыги	Размеры	Длина		Всад					Мотыжный конец						
		L_0	L_1	D	d	H	δ_1	δ_2	M	M_1	t	t_1	t_2	h_1	H_1
I	Номин.	430	210	55	34	50	4,5	6	60	26	5	26	1	7	48
	Доп откл.	± 10	—	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	$+1,5$ $-0,5$	$+1,5$ $-0,5$	± 3	—	$\pm 1,0$	—	$+0,5$ $-0,3$	—	—
II	Номин.	540	270	60	37	65	6	8	40	26	8	30	1,5	12	67
	Доп откл.	± 12	—	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	$+1,5$ $-0,5$	$+1,5$ $-0,5$	± 2	—	$\pm 1,0$	—	$\pm 0,5$	—	—

Кирко-мотыги

ГОСТ 1757—42

мм

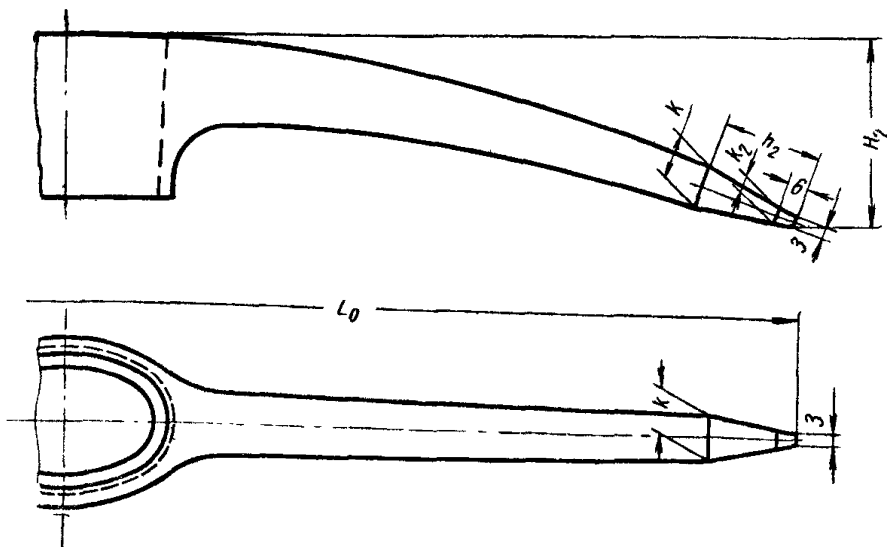
Продолжение

Тип кирко-мотыги	Размеры	Кирочный конец							Радиусы					Расстояния	
		K	K_1	k	k_1	k_2	h_2	H_2	R	R_1	R_2	r_1	r_2	l_1	l_2
I	Номинал.	14	22	14	26	7	30	57	500	400	15	20	30	45	45
	Доп. откл.	$\pm 1,5$	—	+1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
II	Номинал.	16	26	16	30	8	35	70	600	550	25	40	35	60	55
	Доп. откл.	$\pm 1,5$	—	+1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечания.

1. Обязательные размеры — L_0 , M , t , K , k , δ_1 , δ_2 , D , d , H и конусность 1 : 10. Остальные размеры — рекомендуемые.

2. По согласованию с заказчиком допускается изготавливать кирко-мотыги с формой кирочного конца в соответствии со следующим чертёжом.



(Измененная редакция—«Информ указатель стандартов» № 2 1958 г.)

Черенок

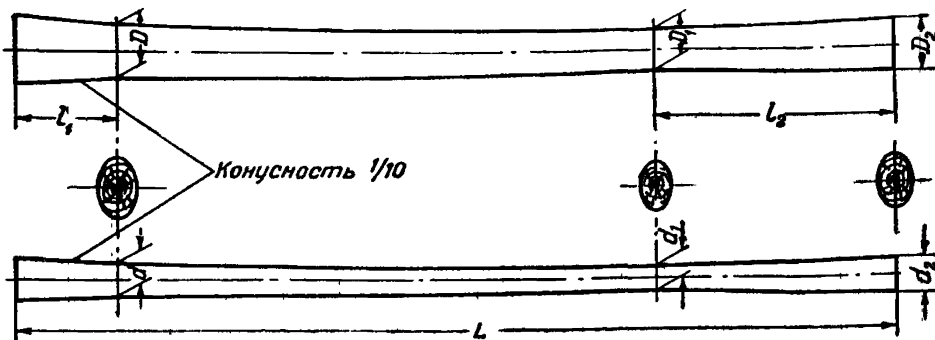


Таблица 3

мм

Тип кирко-мотыги	D	D_1	D_2	d	d_1	d_2	l_1	l_2	L
I	55^{+2}_{-1}	45	50	34^{+2}_{-1}	28	31	90	150	860 ± 15
II	60^{+2}_{-1}	48	56	37^{+2}_{-1}	30	35	105	250	920 ± 15

Примечание. Допускаемые отклонения по диаметрам черенков D и d — рекомендуемые, однако предельные размеры черенка должны обеспечивать надежность посадки кирко-мотыг.

III ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Кирко-мотыги должны изготавливаться из стали марки 50 по ГОСТ 1050—57 или Ст. 7 по ГОСТ 380—57.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

4. Рабочие концы кирко-мотыг должны быть заточены и на длине не менее 35 мм термически обработаны и должны иметь твердость по Бринеллю H_B 320—450.

Примечание. Требование в отношении твердости имеет факультативное значение, при условии соблюдения требования п 6 настоящего стандарта

5. На поверхности кирко-мотыг допускаются незначительные дефекты, не влияющие на прочность и стойкость их в работе. Характер и величина дефектов должны соответствовать эталонам, согласованным заводом-изготовителем с заказчиком.

6. Кирко-мотыги при пробе на удар о мягкую сталь марок Ст. 0 — Ст. 3 по ГОСТ 380—57 или марок 08кп—20 по ГОСТ 1050—57 не должны давать излома, выкрашивания или смятия концов.

7. Для предохранения от коррозии кирко-мотыги должны быть покрыты антикоррозийным составом.

8. Черенки для кирко-мотыг должны быть изготовлены из березы, клена, ясеня, граба, бука или из других твердых пород дерева, влажность не более 20% абс.

9. Древесина, применяемая для изготовления черенков, должна быть здоровой.

Примечание. На расстоянии 300—350 мм от конца черенка (не насадного) допускается не более пяти здоровых сросшихся сучков диаметром до 10 мм, а на остальной части черенка — не более пяти таких же сучков диаметром до 5 мм.

10. Черенки должны иметь ровную, гладкую поверхность, покрытую олифой.

Примечание. По соглашению с заказчиком допускается изготовление черенков без покрытия олифой.

IV. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Каждая партия должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие кирко-мотыг требованиям настоящего стандарта. В сертификате должны быть указаны: тип кирко-мотыг, количество их в партии и результаты испытаний на стойкость в работе.

Примечание. Количество кирко-мотыг в партии устанавливается по соглашению завода-изготовителя с заказчиком.

12. По соглашению с заказчиком допускается поставка кирко-мотыг без черенков.

13. Для внешнего осмотра, испытания на стойкость в работе и проверки на твердость отбирают от предъявленной к приемке партии до 5% кирко-мотыг.

14. Если при проверке окажутся кирко-мотыги с отступлениями от требований настоящего стандарта, то производят вторичную проверку двойного количества их.

При неудовлетворительных результатах вторичной проверки партию кирко-мотыг бракуют или подвергают пересортировке.

V. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

15. Внешний вид кирко-мотыг проверяют осмотром.

16. Размеры кирко-мотыг и черенков должны проверяться шаблонами и универсальным измерительным инструментом.

17. Испытание кирко-мотыг на стойкость в соответствии с п. 6 настоящего стандарта производится путем трехкратного удара.

18. Проверка твердости производится на мотыжном конце кирко-мотыги на расстоянии 15—20 мм от лезвия.

VI. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

19. На каждой кирко-мотыге должна наноситься четкая маркировка, содержащая:

- а) товарный знак предприятия-поставщика;
- б) тип кирко-мотыги;
- в) год выпуска.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

20. Кирко-мотыги могут поставляться с присаженными черенками или без них в связках. Вес связки—от 40 до 50 кг.

Примечание. По соглашению сторон допускается отправлять кирко-мотыги в несвязанном виде.

21. (Отменен — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

22. Черенки, если они поставляются отдельно, должны быть связаны по 20—50 шт. Каждая связка должна иметь бирку с указанием: марки завода-изготовителя, для какого типа кирко мотыг и количества штук в связке.

Замена

ГОСТ 1050—57 введен взамен ГОСТ В-1050—41.
ГОСТ 380—57 введен взамен ГОСТ 380—41.
