

Инструмент кузнечный для ручных и молотовых работ

РУЧКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Конструкция и размеры

Blacksmith's hand and hammer tools.

Metal tool handles.

Design and dimensions

ГОСТ
11434-75*Взамен
ГОСТ 11434-65

ОКП 39 6910

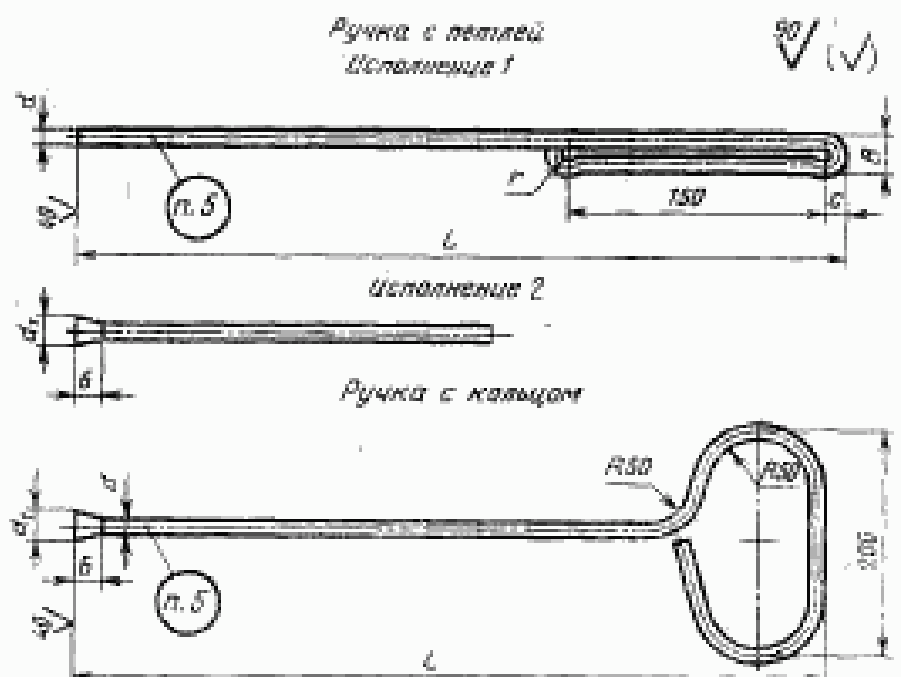
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры металлических ручек 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. № 2108 от 26.05.82 г. (НУС 9-82)

Размеры в мм

Обозначение ручки с пятами		с кольцом		Примечание	d	d ₁	L		B	c	r	Масса ручки, кг, не более	
		1	2				с пятами	с кольцом				с пятами	с кольцом
—	1088-0112	—	—	—	6	7,8	800	—	25	14	8	0,21	—
	1088-0113	—	—	850			0,22						
	1088-0114	—	—	900			0,23						
	1088-0115	—	—	1000			0,25						
	1088-0116	—	—	1060			0,27						
1088-0101	1088-0117	—	—	800	8	10,4	800	—	25	14	6	0,38	—
	1088-0118	—	—	900			0,42						
	1088-0119	—	1088-0126	1000			0,44						
	1088-0120	—	—	800			0,60						
	1088-0103	—	1088-0127	900			0,66						
—	1088-0104	—	1088-0128	1120	10	12,6	900	—	28	16	4	0,75	0,80
	1088-0105	—	—	1000			0,85						
	1088-0123	—	—	800			0,95						
	1088-0124	—	1088-0129	900			1,04						
	1088-0106	—	1088-0130	1000			1,50						
—	1088-0107	—	1088-0131	900	15	19,5	900	—	35	20	5	1,63	1,97
	1088-0108	—	1088-0132	1000			1,71						
	1088-0109	—	1088-0133	1060			2,05						
	1088-0110	—	1088-0134	1120			1,80						
	1088-0111	—	1088-0135	1000			2,92						
—	1088-0136	—	1088-0136	1120	20	25,5	1120	—	45	35	5	3,21	3,80
	1088-0137	—	1088-0137	1400			4,50						
	1088-0138	—	1088-0138	1500			4,64						
—	—	—	1088-0138	1060	25	32,5	1060	—	—	—	—	5,74	

Пример условного обозначения ручки с петлей размерами $d=10$ мм и $L=1120$ мм, исполнения 1:

Ручка 1088-0104 ГОСТ 11434—75

То же, исполнение 2:

Ручка 1088-0121 ГОСТ 11434—75

То же, ручки с кольцом размерами $d=10$ мм и $L=1000$ мм:

Ручка 1088-0128 ГОСТ 11434—75

2. Материал — круг d ГОСТ 2590—71
Ст. 3 ГОСТ 380—71

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Диаметр отверстия в инструменте должен быть больше диаметра ручки d или осаженого конца d_1 , на 0,5 мм.

4. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

