

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

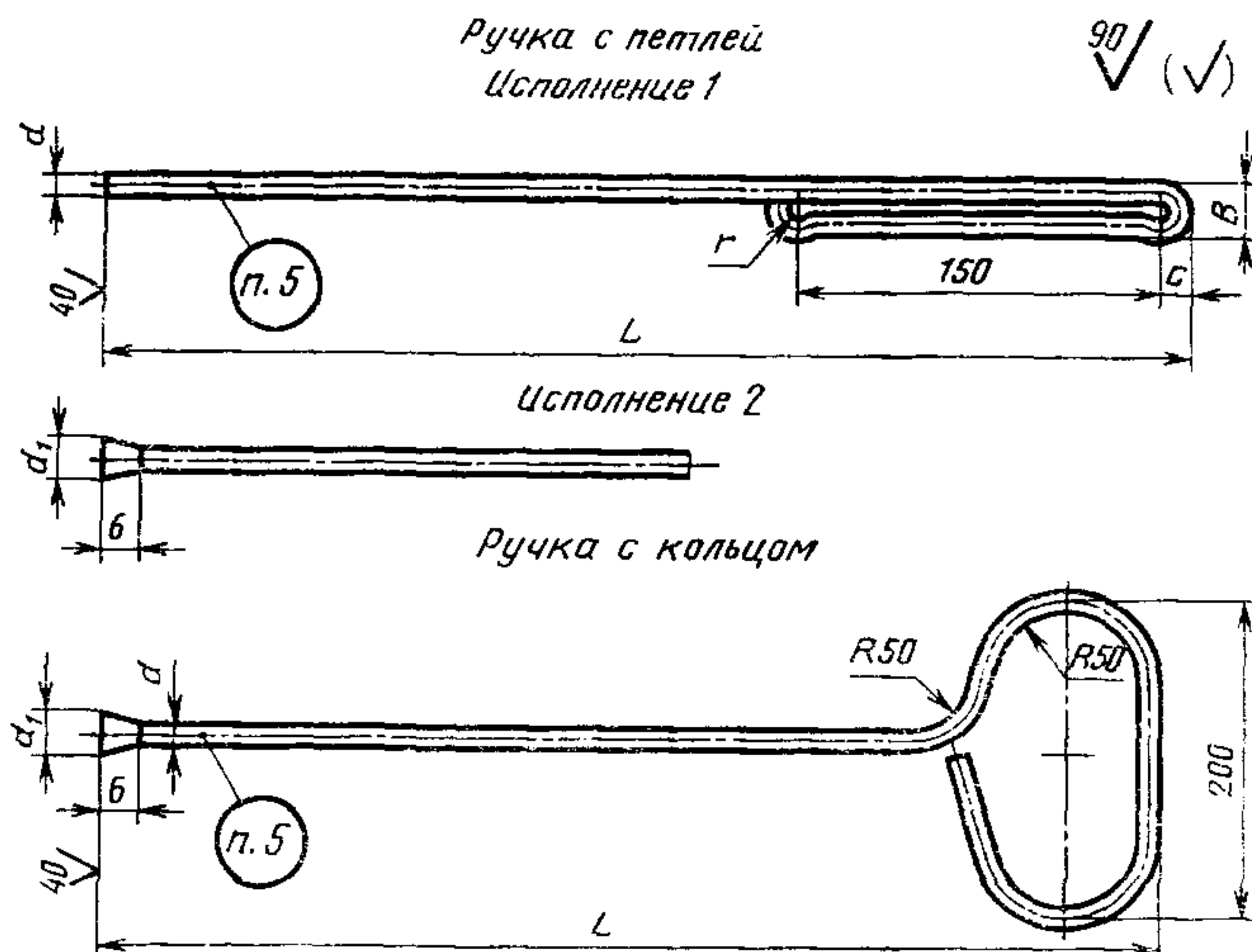
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры 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. (ИУС 9-82)

Размеры в мм

Обозначение ручки		Применяемость	d	d ₁	L		B	c	r	Масса ручки, кг, не более	
					с петлей	с кольцом				с петлей	с кольцом
с петлей исполнения	с кольцом										
1	2										
—	1088-0112		6	7,8	800	—	25	14	8	0,21	—
	1088-0113				850					0,22	
	1088-0114				900					0,23	
	1088-0115				1000					0,26	
	1088-0116				1060					0,27	
	1088-0117				800					0,38	
1088-0101	1088-0118		8	10,4	900				6	0,42	
—	1088-0119				1000	1000				0,44	0,55
1088-0102	1088-0120				800	—				0,60	—
1088-0103	—		10	12,6	900	900				0,66	0,80
1088-0104	1088-0121				1120	1000			4	0,75	0,87
1088-0105	1088-0122				800	—				0,85	—
	1088-0123		12	15,6	900	—	28	16		0,95	—
—	1088-0124				1000	1120				1,04	1,37
1088-0106	—				900	900				1,50	1,83
1088-0107	1088-0125		15	19,5	1000	1000	35	20		1,63	1,97
1088-0108	—				1060	1060				1,71	2,05
1088-0109	1088-0133				1120	1120				1,80	2,13
1088-0110	1088-0134				1000	1000	45	35	5	2,92	3,50
1088-0111	1088-0135		20	25,5	1120	1120				3,21	3,80
	1088-0136				—	1400				—	4,50
—	1088-0137				—	1500				—	4,64
	1088-0138		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.

