

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

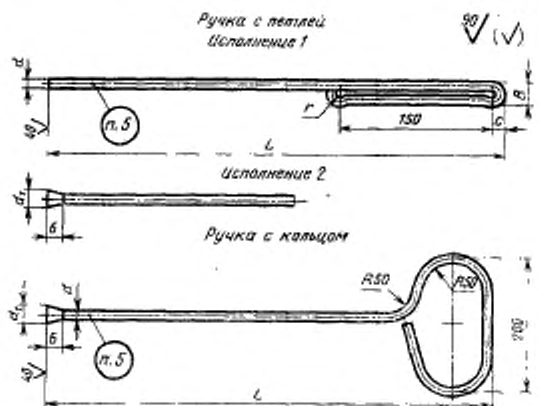
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

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	с	r	Масса ручки, кг, не более	
с вставкой	2	с кольцом				с петлей	с кольцом				с петлей	с кольцом
1088-0112				6	7,8	800					0,21	
1088-0113						850			8		0,22	
1088-0114						900					0,23	
1088-0115						1000					0,25	
1088-0116						1060			14		0,27	
1088-0117						800		25			0,38	
1088-0101				8	10,4	900			6		0,42	
1088-0119		1088-0126				1000	1000				0,44	0,55
1088-0102		1088-0120				800					0,60	
1088-0103		1088-0127		10	12,6	900	900				0,66	0,80
1088-0104		1088-0128				1120	1000		4		0,75	0,87
1088-0105						800					0,85	
				12	15,6	900		28	16		0,95	
						1000	1120				1,04	1,37
1088-0106		1088-0130				900	900				1,50	1,83
1088-0107		1088-0131				1000	1000				1,63	1,97
1088-0108		1088-0132		15	19,5	1060	1060	35	20		1,71	2,05
						1120	1120				1,80	2,13
1088-0109		1088-0133				1000	1000		5		2,92	3,50
1088-0110		1088-0134				1120	1120	45	35		3,21	3,80
1088-0111		1088-0135		20	25,5							4,50
		1088-0136					1400					4,64
		1088-0137					1500					5,74
		1088-0138		25	32,5		1060					

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.
