

**СТАМЕСКИ ПЛОСКИЕ
И ПОЛУКРУГЛЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ГОСТ 1184-80**

СТАМЕСКИ ПЛОСКИЕ И ПОЛУКРУГЛЫЕ

Технические условия

**Woodworking chisels and gouges.
Specifications,**

ГОСТ

1184—80*

Взамен

ГОСТ 1184—69

ОКП 48 3322

Дата введения 01.01.82

Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (КУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на плоские стамески, предназначенные для выборки и зачистки гнезд, пазов, шипов, снятия фасок, и полукруглые стамески, предназначенные для выборки и зачистки закругленных шипов и обработки вогнутых и выпуклых поверхностей при выполнении столярных работ по деревообработке.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 2729—73.

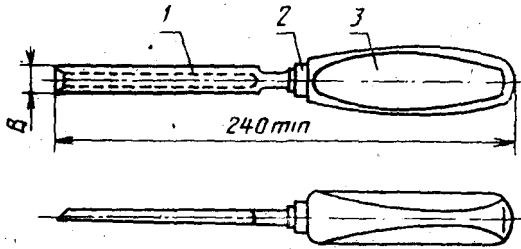
1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры стамесок в сборе и полотен должны соответствовать указанным:

плоских — на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2;
полукруглых — на черт. 3, 4 и в табл. 3, 4.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.2. Конструктивные элементы деталей плоских и полукруглых стамесок указаны в рекомендуемом приложении.



1—полотно; 2—колпачок; 3—рукоятка
Черт. 1

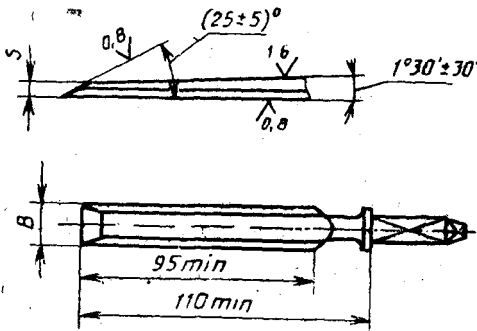
Таблица 1

В, мм	Масса, кг, не более	В, мм	Масса, кг, не более	В, мм	Масса, кг, не более
4	0,100	12	0,160	25	0,250
6	0,130	16	0,190	32	0,300
8	0,140	18	0,210	40	0,350
10	0,150	20	0,220	50	0,400

Пример условного обозначения плоской стамески с полотном шириной $B=20$ мм:

Стамеска плоская 20 ГОСТ 1184—80

Полотно (поз. 1)

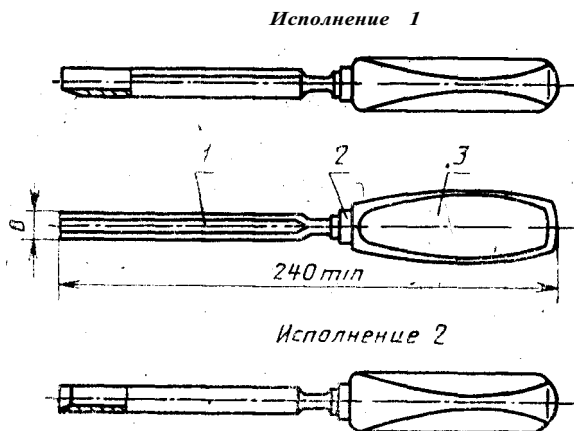


Черт. 2

Таблица 2
мм

В	s
Поле допуска j_s 15	
4; 6; 8; 10	3
12; 16; 18; 20; 25; 32; 40; 50	4

Примечание. Допускается по заказу потребителя стамески шириной полотна $B=6,8, 10$ мм изготовлять толщиной $s=4$ мм.



1—полотно; 2—колячок; 3—рукоятка

Черт. 3

Таблица 3

<i>B</i> , мм	Масса, кг, не более	<i>B</i> , мм	Масса, кг, не более	<i>B</i> , мм	Масса, кг, не более
4	0,090	12	0,150	25	0,240
6	0,110	16	0,180	32	0,290
8	0,130	18	0,200	40	0,340
10	0,140	20	0,210		

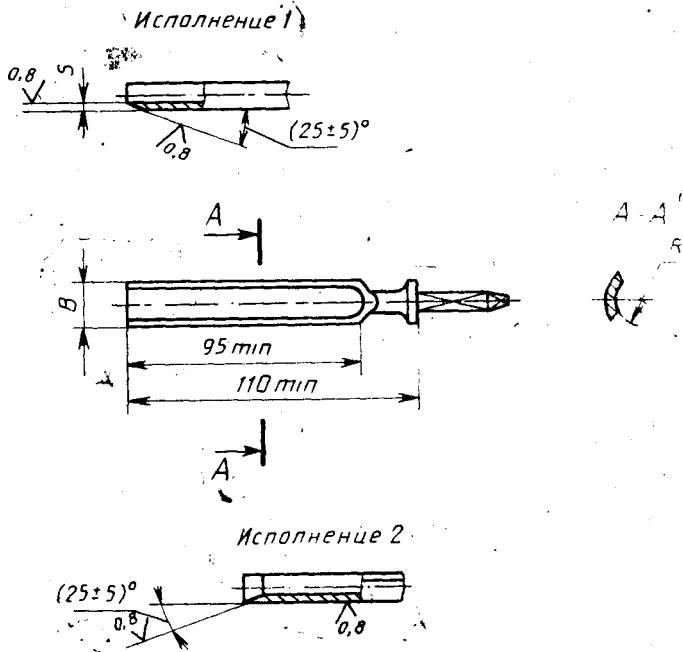
Пример условного обозначения полукруглой стамески с полотном шириной $B=20$ мм, исполнения 1:

Стамеска полукруглая 1—20 ГОСТ 1184—80

То же, исполнения 2:

Стамеска полукруглая 2—20 ГОСТ 1184—80

Полотно (поз. 1)



Черт. 4

Таблица 4

мм							
B	s	R		B	s	R	
		Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.
Поле допуска $j_s 15$				Поле допуска $j_s 15$			
4	2,0	3	$\pm 0,6$	18	2,5	10	$\pm 0,9$
6		4		20		12	
8		5		25	14		
10	2,5	6		32	16		
12		8		40	18		
16							

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стамески должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Полотна должны быть изготовлены из стали марок 9ХФ, 9ХС, ХВГ по ГОСТ 5950—73, допускается изготавливать полотна из стали марок У7, У7А, У8, УЗД по ГОСТ 1435—74 и из стали марок 60Г, 65Г, 70Г по ГОСТ 14959—79 или из стали других марок по механическим свойствам не ниже указанных.

2.3. Рукоятки должны изготавливаться из древесины дуба, бука, граба, клена, белой акации, ясеня, березы по ГОСТ 2695—83. Древесина должна быть здоровой, без трещин, гнили, проростости и червоточин, с влажностью не более 12%. На рукоятках допускаются сросшиеся здоровые сучки диаметром не более 4 мм, количество сучков — не более 2 шт. Остальные пороки древесины не должны превышать норм, установленных для пиломатериалов 1-го сорта по ГОСТ 2695—83.

Деревянные рукоятки для стамесок должны иметь колпачки.

Допускается изготавливать рукоятки из ударопрочной пластмассы и других ударопрочных материалов, обеспечивающих прочность и надежность в эксплуатации.

На рукоятке не должно быть острых углов и неровностей.

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.4. Колпачки должны изготавливаться из стали марок 08кп, 10кп или 10 по ГОСТ 1050—88, допускается, изготовление колпачков из стали марок Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 по ГОСТ 380—88.

2.5. Хвостовик должен иметь форму, Обеспечивающую надежное крепление полотна к рукоятке:

усилие стаскивания рукоятки должно быть не менее 686 Н;

крутящий момент, приложенный к рукоятке, должен быть не менее 9,8 Нм, а для стамесок шириной $b \leq 10$ мм — не менее 5,5 Нм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6. Твердость стамесок на длине не менее 0,7 рабочей части полотна, измеренной от режущей кромки, должна быть:

для полотен из стали марок 9ХФ, 9ХС, ХВГ — 60... 65 HRCэ,
» » » » » У7, У7А, У8, У8А, 60Г, 65Г, 70Г—
— 58... 63 HRCэ.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.7. Режущая кромка должна быть остро заточена.

2.8. Допуск плоскостности рабочей части полотна, должен быть не более 0,8 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).