

Инструмент кузнечный для ручных и молотовых работ

КУВАЛДЫ КУЗНЕЧНЫЕ ОСТРОНОСЫЕ

Конструкция и размеры

Blacksmith's hand and hammer tools.

Pointed sledge hammers.

Design and dimensions

ГОСТ
11402-75*

Взамен
ГОСТ 11402-65

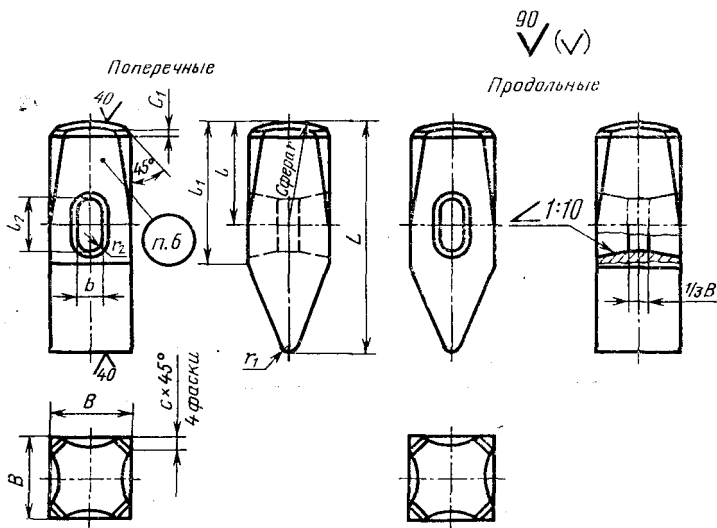
ОКП 39 6910

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

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

1. Конструкция и размеры кузнечных остроносых кувалд должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение кувалды		Применяе- мость	В	L	l	l ₁	l ₂	b	r	r ₁	r ₂	c	c ₁	Масса, кг, не более
поперечной	продоль- ной													
1212-0301	1212-0201		58	168	75	100	40	24	168	5,0	12	9	2,5	3
1212-0302	1212-0202		62	186	85	110			186	5,5		10	3,0	4
1212-0303	1212-0203		68	196	90	115	45	26	196	6,0	13	11	3,5	5
1212-0304	1212-0204		72	206		120			206	6,5		12	4,0	6
1212-0305	1212-0205		80	212	95	125	50	30	212	7,5	15	14	6,0	8

Пример условного обозначения кузнечной поперечной остроносой кувалды размером В = 58 мм:

Кувалда 1212-0301 ГОСТ 11402—75

То же, продольной остроносой кувалды:

Кувалда 1212-0201 ГОСТ 11402—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 50 по ГОСТ 1050—74.

3. Поверхностная твердость рабочих частей на длине 30 мм — не менее НРС^э 39,5.

4. Ручки деревянные выбирать по МН 546—60; клинья к деревянным ручкам — по МН 547—60.

Материал деревянных ручек по ГОСТ 2695—83.

5. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

6. Маркировать: условное обозначение кувалды без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

По согласованию с потребителем допускается маркировать цену и массу, а условное обозначение кувалды без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя наносить на бирке.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. При изготовлении штамповкой уклон в окне кувалды — по ГОСТ 7505—74.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).