Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ КИРКО-МОТЫГИ	ГОСТ 1757—42* Группа Г24

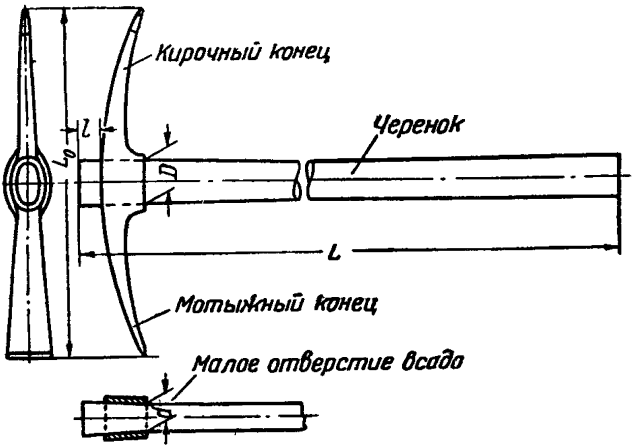
I. КЛАССИФИКАЦИЯ

1. Кирко-мотыги изготовляются двух типов:
   а) тип I — легкие;
   б) тип II — тяжелые.

II. ФОРМА, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС

2. Кирко-мотыги и черенки к ним по форме, основным размерам и весу должны соответствовать чертежам и табл. 1, 2 и 3.

Кирко-мотыга с черенком



Условные обозначения кирко-мотыг с черенками: кирко-мотыги легкой:

Кирко-мотыга I ГОСТ 1757—42

кирко-мотыги тяжелой:

Кирко-мотыга II ГОСТ 1757—42

Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 21/IX 1942 г.	Срок введения 1/II 1943 г.

** Переиздание (с изменениями, внесенными в стандарт). Март 1958 г.*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону
Перепечатка воспрещена
Цена 20 коп.
gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 1757—42	Кирко-мотыги

Размеры, *мм*

Таблица 1

Тип кирко-мотыги	L_0	L	l ≈	D	d	Вес	
						кирко-мотыги	черенка
						кг ≈	
I	430	860	40	55	34	1,75	0,65
II	540	920	40	60	37	3,0	0,85

Кирко-мотыга

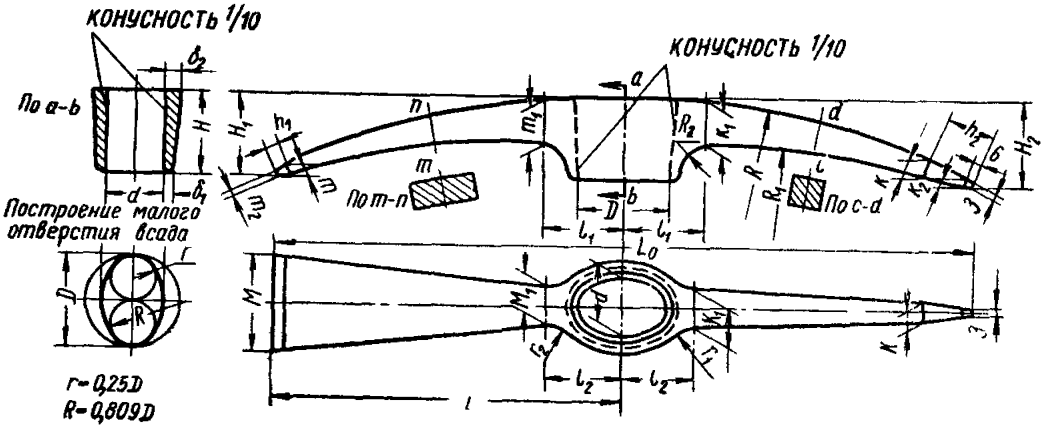


Таблица 2

мм

Тип кирко-мотыги	Размеры	Длина		Всад					Мотыжный конец						
		L_0	L_1	D	d	H	δ_1	δ_2	M	M_1	m	m_1	m_2	h_1	H_1
I	Номин.	430	210	55	34	50	4,5	6	60	26	5	26	1	7	48
	Доп откл.	±10	—	±1,5	±1,5	±2,5	+1,5 −0,5	+1,5 −0,5	±3	—	±1,0	—	+0,5 −0,3	—	—
II	Номин.	540	270	60	37	65	6	8	40	26	8	30	1,5	12	67
	Доп откл.	±12	—	±1,5	±1,5	±2,5	+1,5 −0,5	+1,5 −0,5	±2	—	±1,0	—	±0,5	—	—

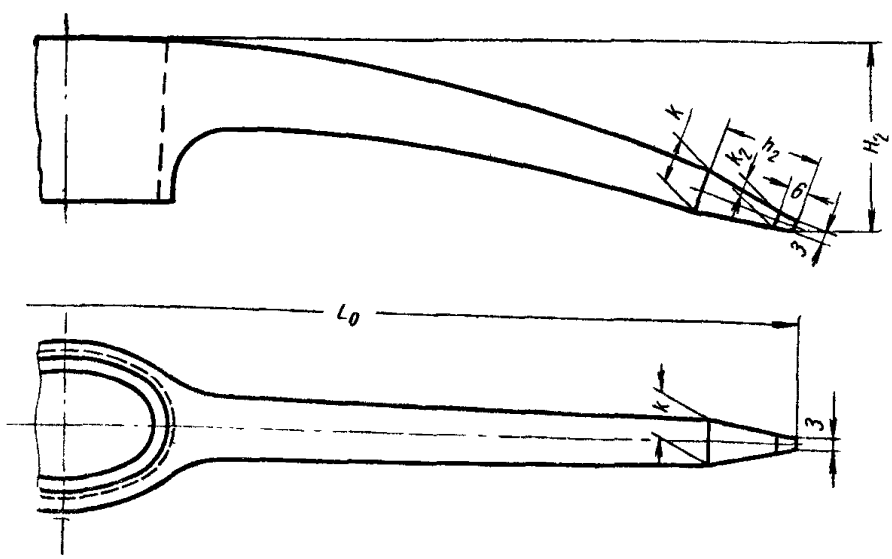
мм *Продолжение*

Тип кирко-мотыги	Размеры	Кирочный конец							Радиусы					Расстояния	
		K	K_1	k	k_1	k_2	h_2	H_2	R	R_1	R_2	r_1	r_2	l_1	l_2
I	Номин.	14	22	14	26	7	30	57	500	400	15	20	30	45	45
	Доп откл.	±1,5	—	+1,5	—	—	—	--	—	—	—	—	—	—	—
II	Номин.	16	26	16	30	8	35	70	600	550	25	40	35	60	55
	Доп. откл.	±1,5	—	+1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечания.

1. Обязательные размеры — L_0, M, m, K, k, δ_1, δ_2, D, d, H и конусность 1 : 10. Остальные размеры — рекомендуемые.

2. По согласованию с заказчиком допускается изготовлять кирко-мотыги с формой кирочного конца в соответствии со следующим чертежом·



(Измененная редакция—«Информ указатель стандартов» № 2 1958 г.)

Черенок

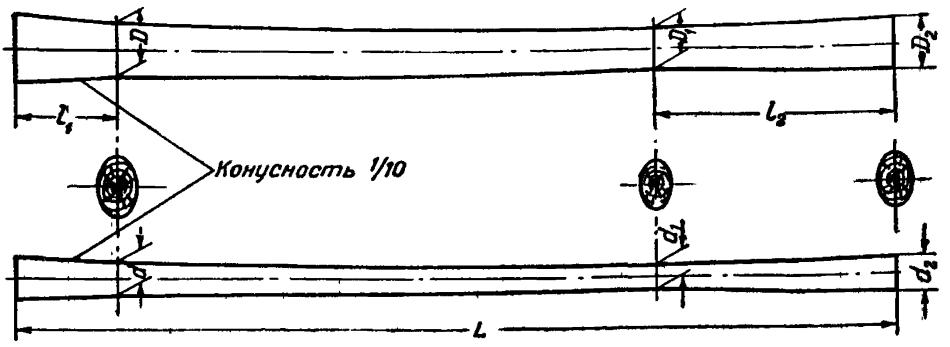


Таблица 3

мм

Тип кирко-мотыги	D	D_1	D_2	d	d_1	d_2	l_1	l_2	L
I	55^{+2}_{-1}	45	50	34^{+2}_{-1}	28	31	90	150	860±15
II	60^{+2}_{-1}	48	56	37^{+2}_{-1}	30	35	105	250	920±15

Примечание. Допускаемые отклонения по диаметрам черенков D и d — рекомендуемые, однако предельные размеры черенка должны обеспечивать надежность посадки кирко-мотыг.

III ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Кирко-мотыги должны изготовляться из стали марки 50 по ГОСТ 1050—57 или Ст. 7 по ГОСТ 380—57.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

4. Рабочие концы кирко-мотыг должны быть заточены и на длине не менее 35 *мм* термически обработаны и должны иметь твердость по Бринеллю $H_Б$ 320—450.

Примечание. Требование в отношении твердости имеет факультативное значение, при условии соблюдения требования п 6 настоящего стандарта

5. На поверхности кирко-мотыг допускаются незначительные дефекты, не влияющие на прочность и стойкость их в работе. Характер и величина дефектов должны соответствовать эталонам, согласованным заводом-изготовителем с заказчиком.

6. Кирко-мотыги при пробе на удар о мягкую сталь марок Ст. 0 — Ст. 3 по ГОСТ 380—57 или марок 08кп—20 по ГОСТ 1050—57 не должны давать излома, выкрашивания или смятия концов.

7. Для предохранения от коррозии кирко-мотыги должны быть покрыты антикоррозийным составом.

8. Черенки для кирко-мотыг должны быть изготовлены из березы, клена, ясеня, граба, бука или из других твердых пород дерева, влажностью не более 20% абс.

9. Древесина, применяемая для изготовления черенков, должна быть здоровой.

Примечание. На расстоянии 300—350 *мм* от конца черенка (не насадного) допускается не более пяти здоровых сросшихся сучков диаметром до 10 *мм*, а на остальной части черенка — не более пяти таких же сучков диаметром до 5 *мм*.

10. Черенки должны иметь ровную, гладкую поверхность, покрытую олифой.

Примечание. По соглашению с заказчиком допускается изготовление черенков без покрытия олифой.

IV. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Каждая партия должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие кирко-мотыг требованиям настоящего стандарта. В сертификате должны быть указаны: тип кирко-мотыг, количество их в партии и результаты испытаний на стойкость в работе.

Примечание. Количество кирко-мотыг в партии устанавливается по соглашению завода-изготовителя с заказчиком.

12. По соглашению с заказчиком допускается поставка кирко-мотыг без черенков.

13. Для внешнего осмотра, испытания на стойкость в работе и проверки на твердость отбирают от предъявленной к приемке партии до 5% кирко-мотыг.

14. Если при проверке окажутся кирко-мотыги с отступлениями от требований настоящего стандарта, то производят вторичную проверку двойного количества их.

При неудовлетворительных результатах вторичной проверки партию кирко-мотыг бракуют или подвергают пересортировке.

V. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

15. Внешний вид кирко-мотыг проверяют осмотром.

16. Размеры кирко-мотыг и черенков должны проверяться шаблонами и универсальным измерительным инструментом.

17. Испытание кирко-мотыг на стойкость в соответствии с п. 6 настоящего стандарта производится путем трехкратного удара.

18. Проверка твердости производится на мотыжном конце кирко-мотыги на расстоянии 15—20 *мм* от лезвия.

VI. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

19. На каждой кирко-мотыге должна наноситься четкая маркировка, содержащая:

а) товарный знак предприятия-поставщика;

б) тип кирко-мотыги;

в) год выпуска.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

20. Кирко-мотыги могут поставляться с присаженными черенками или без них в связках. Вес связки—от 40 до 50 *кг*.

Примечание. По соглашению сторон допускается отправлять кирко-мотыги в несвязанном виде.

21. (**Отменен** — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

22. Черенки, если они поставляются отдельно, должны быть связаны по 20—50 шт. Каждая связка должна иметь бирку с указанием: марки завода-изготовителя, для какого типа кирко мотыг и количества штук в связке.

Замена

ГОСТ 1050—57 введен взамен ГОСТ В-1050—41.
ГОСТ 380—57 введен взамен ГОСТ 380—41.

---

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп к печ. 15/IV 1958 г. 0,375 п. л. Тир. 3000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 802