РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ВОДОВОЗКА ОДНОКОННАЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ РСФСР 250—82

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ: Г. А. Сапожников, О. А. Нелюбин

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 18 мая 1982 № 96.

УДК 629.112.31 Группа Д 62

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ВОДОВОЗКА ОДНОКОННАЯ. Технические условия ОКП 53 8441 0100

РСТ РСФСР 250—82

Взамен РСТ РСФСР 250—77

Постановлением Госплана РСФСР
от 18 мая 1982 г. № 96 срок действия установлен
с 1 октября 1983 г.
до 1 октября 1988 г.

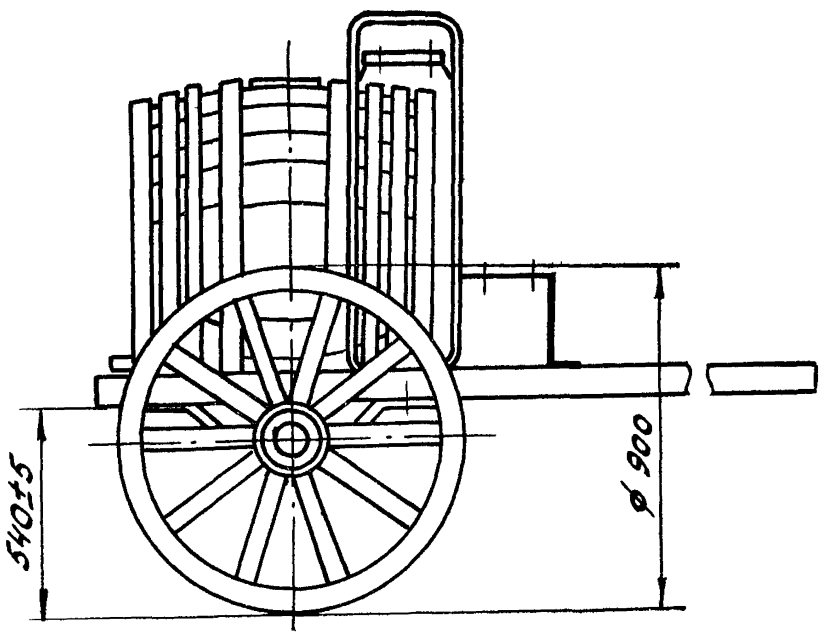
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на одноконную водовозку, предназначенную для перевозки воды.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1 1. Основные параметры и размеры одноконной повозки должны соответствовать чертежу и табл. 1.

1 2 Чертеж не определяет конструкцию деталей и сборочных единиц водовозки.


540±5
ϕ 900

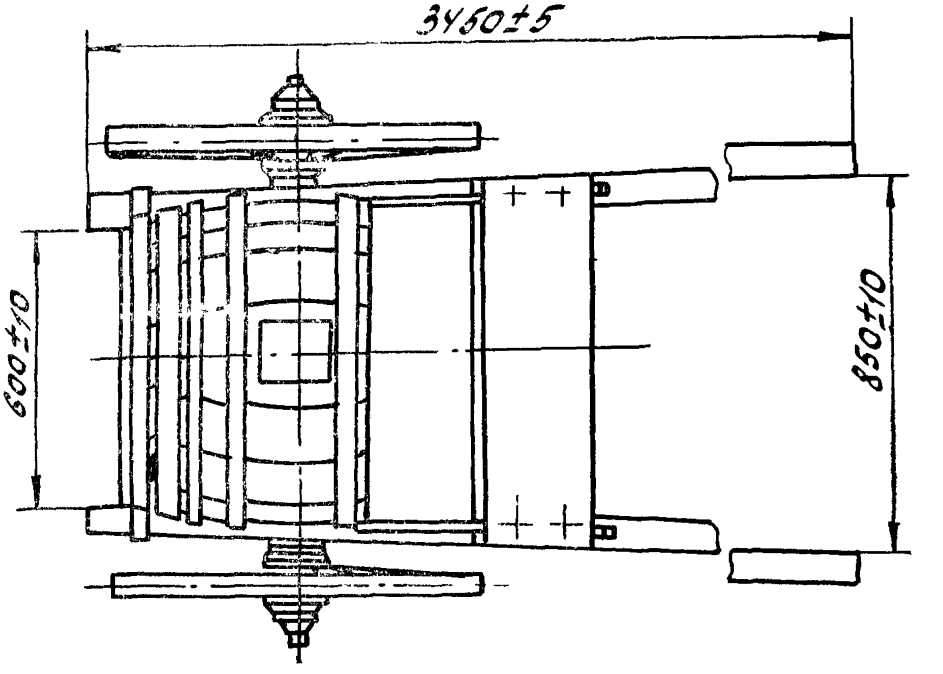

3450±5
600±10
850±10

Таблица 1

Наименование параметров и размеров	Величина параметра	Предельные отклонения	Код ОКП
Грузоподъемность, кг	390	—	
Масса, кг	135	—	
Емкость бочки, л	200	—	53 8441 0101
	250	—	53 8441 0102
Размеры наливного отверстия бочки, не более, мм	240×300	—	
Ширина колеи, мм	1000	±15	
Наименьший радиус поворота, мм	3700	—	

Пример условного обозначения одноконной водовозки с бочкой емкостью 250 литров:

Водовозка — В-250 РСТ РСФСР 250—82.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Водовозки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по рабочим чертежам и образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Колеса и втулки должны изготавливаться по ГОСТ 705—77, оси типа С-1000 и колпаки — по ГОСТ 604—77.

2.3. Бочка должна изготавливаться по ГОСТ 8777—80.

2.4. Металлические детали, кроме стяжек, должны изготавливаться из стали марок Ст. 0—Ст. 4 по ГОСТ 380—71.

2.5. Стяжки должны изготавливаться из горячекатанной ленты по ГОСТ 6009—74 из стали марок Ст. 2, Ст. 3, Ст. 5 по ГОСТ 535—79 шириной 50 мм и толщиной 2 мм.

2.6. На поверхностях металлических деталей не допускаются зауселцы, острые кромки, забоины, трещины, расслоения и другие дефекты, снижающие прочность деталей.

2.7. Сварные соединения должны быть выполнены по ГОСТ 5264—80.

2.8. В резьбовых соединениях должна применяться метрическая резьба по СТ СЭВ 182—75, поле допуска 8g ГОСТ 16093—81. Резьбовые соединения должны быть предохранены от самоотвинчивания

2.9. Бочка должна быть закреплена на основании двумя хомутами-стяжками на болтах. Стяжки должны быть развальцованы и прокатаны на конус в соответствии с формой остова бочки и должны плотно прилегать к его поверхности.

2.10. Стяжка крепления должна находиться между шейными и пуковыми обручами и не задевать их.

2.11. Бочка должна иметь в верхней части отверстие для заливки воды, а сзади в нижней части — сливное отверстие.

2.12. Шейки оси и втулки колес перед насадкой колес должны быть смазаны универсальной смазкой УС по ГОСТ 1033—79.

2.13. Предельные отклонения размеров металлических деталей должны составлять: отв. — по H14, валов — по h14, остальных $\pm \frac{1T14}{2}$ по СТ СЭВ 144—75.

2.14. Деревянные детали водовозок должны изготавливаться из древесины пород и видов сырья, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование деталей	Порода древесины	Вид сырья	Нормативно-техническая документация
Оглобли	Береза, вяз, клен, ясень, дуб, ильм, берест	Грядки Пиломатериалы	ГОСТ 6233—72 ГОСТ 2695—71
Надосник	Береза, вяз, клен, ясень, дуб, ильм, лиственница, сосна	Пиломатериалы	ГОСТ 2695—71 ГОСТ 8486—66
Бруски поперечные	Береза, вяз, клен, ясень, дуб, ильм, лиственница, сосна, ель	Пиломатериалы	ГОСТ 2695—71 ГОСТ 8486—66
Подножка и сиденье	Береза, вяз, клен, липа, осина, сосна, лиственница, ель, пихта	Пиломатериалы	ГОСТ 2695—71 ГОСТ 8486—66

2.15. Влажность древесины деталей водовозки должна быть от 12 до 18%.

2.16. Шероховатость поверхности деталей из древесины должна быть не ниже R_z мах 200 по ГОСТ 7016—75.

2.17. Нормы допускаемых пороков и дефекты обработки деревянных деталей должны соответствовать указанным в обязательных приложениях 1 и 2.

2.18. Пределы прочности при статическом изгибе и сжатии вдоль волокон древесины деталей водовозки при влажности 15% не должны быть менее пределов, установленных в табл. 3.

$Н/м^2$

Таблица 3

Породы древесины	Предел прочности при статическом изгибе	Предел прочности при сжатии вдоль волокон
Твердолиственные	60×10^6	30×10^6
Хвойные, кроме лиственницы	55×10^6	30×10^6
Лиственница	60×10^6	30×10^6

2.19. Оглобли должны выдерживать нагрузку на изгиб 392 Н.

2.20. Деревянные детали в местах сопряжения с металлическими должны быть покрыты олифой оксоль по ГОСТ 190—78 или суриком по ГОСТ 8135—74 на олифе.

2.21. Водовозки должны иметь атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. По условиям эксплуатации покрытие должно соответствовать исполнению У по ГОСТ 9.104—79.

2.22. Колеса на оси должны вращаться без перекосов, люфта, торможения и заклинивания.

2.23. Водовозка должна иметь сиденье и подножку.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Водовозки должны поставляться в собранном виде без надетых колес. Колеса должны поставляться комплектно.

3.2. По согласованию с заказчиком допускается поставка водовозок в разобранном виде. При этом должна прилагаться инструкция по сборке.

3.3. Водовозки должны быть укомплектованы инструментом по действующей нормативно-технической документации и пробками для наливного и сливного отверстий.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Водовозки должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.2. Изделия к приемке предъявляются партиями. Партией считается количество изделий, сопровождаемое одним документом.

4.3. Приемочному контролю подвергается каждое изделие как до покраски, так и после покраски.

4.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта.

4.5. Для контрольной проверки от партии отбирается 4% изделий, но не менее 2 шт. До покраски контролируется соответствие водовозок требованиям пп. 2.1—2.7, 2.9, 2.13—2.18, после покраски — пп. 2.8, 2.10, 2.11, 2.12, 2.19—2.23.

4.6. Предприятие-изготовитель должно не реже раза в три года проводить испытание одной серийной водовозки на надежность для проверки соответствия требованиям пп. 2.1, 2.6, 2.7, 2.8, 2.9, 2.18, 2.19 и 2.23.

4.7. По требованию потребителя предприятие-изготовитель должно проводить испытание одной водовозки из партии в соответствии с п. 4.6 одновременно с контрольной проверкой.

4.8. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта проводят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых из той же партии. При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Качество изготовления и наличие дефектов обработки (п.п. 2.1, 2.2, 2.4, 2.5, 2.6, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11, 2.12, 2.14, 2.22, 2.23), пороков древесины (п. 2.17), качество покрытий (пп. 2.20 и 2.21) и комплектность (пп. 3.1, 3.2 и 3.3) должны быть проверены визуальным контролем и контролем по образцу.

5.2. Размеры водовозки, узлов, деталей, пороков древесины, дефектов обработки должны быть проверены штангенциркулями по ГОСТ 166—80 металлическими линейками по ГОСТ 427—75, рулетками по ГОСТ 7502—80 и шаблонами.

5.3. Определение влажности древесины (п. 2.15) должно производиться по ГОСТ 16588—79.

5.4. Шероховатость поверхности деталей из древесины (п. 2.16) до покрытия должна проверяться по ГОСТ 15612—78.

5.5. Механические испытания деталей из древесины (п. 2.18) должны производиться в соответствии с ГОСТ 16483.0—78, ГОСТ 16483.3—73, ГОСТ 16483.10—73.

5.6. Оглобли (п. 2.19) подвергаются механическим испытаниям на изгиб в обработанном и высушенном виде.

При испытании оглобля вставляется горизонтально квадратным концом в гнездо на глубину 200 мм. На расстоянии 75 мм от свободного конца на 15 минут подвешивается груз массой 40 кг.

Испытание считается выдержанным, если при этом не будет выявлено видимых дефектов испытываемого образца (трещин, отщепов, сколов, кривизны).

5.7. Твердость лакокрасочного покрытия (п. 2.21) должна определяться по ГОСТ 5233—67.

5.8. Испытание на прочность сварных соединений (п. 2.7) должна производиться по ГОСТ 6996—66.

5.9. Периодические испытания на надежность водовозки проводят по грунтовым внутрихозяйственным дорогам местного значения 5-й категории в течение 100 часов со скоростью движения от 6 до 10 км/ч, при этом бочка должна быть заполнена водой и иметь дополнительный груз массой 40 кг.

6. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На лицевой стороне бочки должна быть нанесена маркировка в виде металлической таблички по ГОСТ 12971—67 или несмываемой краской по трафарету или штампом.

6.2. Маркировка должна содержать:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, его подчиненность и местонахождение;

условное обозначение изделия;

дату выпуска (месяц, год);

штамп технического контроля.

6.3. Каждая партия водовозок должна сопровождаться документом с указанием реквизитов п. 6.2. настоящего стандарта с добавлением количества изделий.

6.4. Водовозки могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.5. Водовозки должны храниться на деревянных подкладках высотой 15—20 см в закрытом помещении или под навесом, защищающими их от атмосферных осадков.

6.6. При установке водовозок на хранение на срок более одного месяца все металлические детали должны быть смазаны солидолом по ГОСТ 1033—79.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Эксплуатационная грузоподъемность не должна превышать нормы, установленной в табл. 1.

7.2. По мере необходимости, при усыхании и износе деревянных частей, ослабевшие соединения должны подтягиваться.

7.3. В процессе эксплуатации смазка втулок ступиц колес должна производиться не реже 1 раза в месяц.

7.4. При нарушении лакокрасочного покрытия, на площади превышающей 10% поверхности детали, покрытие должно быть восстановлено.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие водовозки требованиям настоящего стандарта.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 18 месяцев и исчисляется с даты поступления изделия заказчику при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

8.3. Гарантийный срок хранения устанавливается 24 месяца и исчисляется с даты поступления изделия на склад предприятия-изготовителя или торгующей организации.

Приложение 1
обязательное

НОРМЫ ДОПУСКАЕМЫХ ПОРОКОВ ДРЕВЕСИНЫ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81		Наименование деталей			
Группа	Вид и разновидность	Оглобли	Надосник	Бруски	Детали сиденья и подножки
1. Сучки	а) сросшиеся, здоровые, светлые и темные	Не учитываются сучки размером в мм не более:			
		10	15	10	15
		Учитываемые сучки допускаются размером в мм не более:			
		25	40	20	40
		до 3-х шт. на 1 м	для хвойных пород кроме лиственницы	для хвойных пород кроме лиственницы	на пластях
			50	25	15
			для лиственных пород и лиственницы до 3-х шт. на деталь	для лиственных пород и лиственницы до 3-х шт. на деталь	на кромках до 3-х шт. на 1 м
	б) частично сросшиеся и несросшиеся здоровые, и загнившие, светлые и темные	15	25	15	25
		до 3-х шт. на 1 м	до 3-х шт. на деталь	до 3-х шт на 1 м	на пластях до 2-х шт. на 1 м

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81		Наименование деталей			
Группа	Вид и разновидность	Оглобли	Надосник	Бруски	Детали сиденья и подножки
	в) сшивные, гнилые, табачные	Не допускаются			
2. Трещины	Метиковые, морозные, отлупные, трещины усушки	Не допускаются более:			
		1/3 длины детали не более 1 шт. в задней трети детали и не более 3-х шт. в остальных местах при изготовлении из грядок 1/5 длины и глубиной не более 1/4 толщины детали не более 3-х шт. при изготовлении из пиломатериала	1/3 длины детали и глубиной не более 1/3 толщины, на пластях не более 2-х шт. глубиной до 10 мм	Длиной 300 мм, глубиной до 10 мм при расположении не ближе 200 мм одна от другой в количестве не более 5 шт. на деталь	1/4 длины детали глубиной не более 1/4 толщины не ближе 50 мм от кромок, не более 4-х шт. на деталь
3. Пороки строения древесины	а) наклон волокон	Не допускается в %, более:			
		4	8	4	8
	б) крень местная	Допускается размером не более 1/4 ширины и толщины детали			

Продолжение

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81		Наименование деталей			
Группа	Вид и разновидность	Оглобли	Надосник	Бруски	Детали сиденья и подножки
	в) завиток односторонний	Допускается не более $^1/_4$ глубины и ширины детали			
	г) завиток сквозной	Не допускается			
	д) смоляной кармашек	Допускается глубиной до 10 мм не более шт. на деталь.			
		2	2	2	без ограничений
	е) сердцевина двойная сердцевина пасынок	Допускаются вскрытые при отсутствии отлупных и торцовых трещин			
	ж) пророст	Допускается глубиной не более $^1/_{10}$ толщины и шириной не более $^1/_3$ ширины детали			
	з) рак	Не допускается			допускается глубиной не более 5 мм и длиной не более 1 м
	и) засмолок	Не допускается длиной и шириной, мм, более			
		50	50	50	100

Продолжение

Наименование пороков древесины по ГОСТ 2140—81		Наименование деталей			
Группа	Вид и разновидность	Оглобли	Надосник	Бруски	Детали сиденья и подножки
4. Грибные поражения	Ядровая гниль, грибные ядровые пятна и полосы, заболонная гниль, наружная трухлявая гниль	Не допускается			
5. Повреждения насекомыми	а) червоточина неглубокая	не допускается	допускается диаметром до 6 мм в количестве не более, шт.:		
			1 на деталь	1 на деталь	3 на 1 м
	б) червоточина глубокая и сквозная	Не допускается			

Примечания: 1 Пороки древесины, не упомянутые в настоящей таблице, допускаются.

2. Сумма размеров учитываемых сучков не должна превышать предельного размера допускаемого сучка. Размеры сучка определяются по ГОСТ 2140—81.

3. Учитываемые сучки, трещины, прорость, смоляной рак, червоточина в местах шипс ых соединений не допускаются

4 В древесине деталей, изготовленных из грядок, наклон волокон не учитывается.

5 Сучки несросшиеся, темные, загнившие, размером более 10 мм должны быть заделаны на клею пробками из древесины той же породы, из которой изготовлена деталь

6 Трещины, шириной более 2 мм, в оглоблях должны быть заделаны рейками из древесины той же породы на клею.

7. В одной детали допускается, кроме сучков, не более 2-х пороков, указанных в настоящем приложении.

8 Смоляные кармашки должны быть заделаны шпаклевкой и зачищены

9. Если число сучков и трещин в оглоблях превышает нормы, установленные в настоящем стандарте, допускается применять их в случае, если они выдержат испытание на изгиб согласно п. 5 6

Приложение 2

обязательное

НОРМЫ ДОПУСКАЕМЫХ ДЕФЕКТОВ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование дефектов по ГОСТ 2140—81	Нормы допускаемых дефектов
1. Механические повреждения: а) заруб и запил б) карра в) отщеп, скол, вырыв	Не допускаются глубиной более 5 мм, длиной более 100 мм и шириной более 30 мм
2. Скос пропила	Торцы деталей должны быть отпилены перпендикулярно к их продольной оси. Отклонения от прямоугольности торцов допускается до 5% по отношению к толщине и ширине заготовки.
3. Обзол:	
а) тупой	Не допускается более $^1/_6$ толщины и ширины детали без ограничения по длине
б) острый	Не допускается
4. Покоробленность:	
а) продольная покоробленность по пласти и по кромке, крыловатость	Не допускается для оглобель со стрелой прогиба более 20 мм на 1 м. Для остальных деталей не допускается со стрелой прогиба более 2 мм на 1 м
б) поперечная покоробленность	Не допускается со стрелой прогиба на деталях шириной до 100 мм — более 1,0 мм, от 100 до 150 мм — 1,5 мм и шириной свыше 150 мм — 2 мм

Примечание: Механические повреждения на поверхности деревянных деталей должны быть зачищены.

Подп. к печ. 23.03.83 г. Заказ 2066
gost.e-ecolog.ru
Форм. бум. 60×90¹/₁₆ Объем 1,25 печ. л. Тираж 1 000 Цена 3 коп.

Типография Госплана РСФСР