РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ЛЕДОБУРЫ РЫБОЛОВНЫЕ ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ РСФСР 655—81

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Центральным правлением Росохотрыболовсоюза

ИСПОЛНИТЕЛИ **Г. И. Фомин** Руководитель темы

Ю. Я. Куликова Исполнитель

ВНЕСЕН Центральным правлением Росохотрыболовсоюза

Матвеев А. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 12 мая 1981 г. № 77.

УДК 796.5/.8 Группа У 65

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ЛЕДОБУРЫ РЫБОЛОВНЫЕ

Общие технические условия

ОКП 96 9161

РСТ РСФСР 655—81

Введен впервые

Постановлением Госплана РСФСР
от 12 мая 1981 г. № 77 срок действия установлен
с 1 апреля 1982 г.
до 1 апреля 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ледобуры рыболовные (далее по тексту ледобуры), предназначенные для бурения отверстий во льду при спортивном и любительском лове рыбы.

Ледобуры представляют собой сверла, состоящие из коловоротов (коленчатых валов), штанг-удлинителей и режущих частей.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Ледобуры подразделяются на складные, разборные и неразборные, с правым (по часовой стрелке) или левым (против часовой стрелки) вращением.

1.1.1. К складным ледобурам относятся ледобуры складывающиеся в транспортном положении посредством шарнирных соединений.

1.1.2. К разборным ледобурам относятся ледобуры, коловорот и штанга-удлинитель которых, в сложенном (транспортном) положении разъединяются.

1.1.3. К неразборным ледобурам относятся ледобуры, коловорот и штанга которых не разъединяются.

1.2. Ледобуры изготавливаются со шнеком на штанге-удлинителе и без него.

1.3. По конструкции режущей части ледобуры изготавливаются: с ножами стационарными, съемными и регулируемыми; со сферической или цилиндрической головкой (фрезой); с перовой головкой (ложкой).

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

1.4. Допускается выпускать ледобуры с дополнительной, промежуточной штангой-удлинителем.

1.5. Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным в табл. 1.

мм

Таблица 1

Модель ледобура	Конструкция ледобура	Диаметр бурения	Глубина бурения	Длина в рабочем положении	Длина в сложенном положении	Масса без чехла кг
Ледобур шнековый	Складной	100 -180	до 1200	1400—1700	600- 1000	2,5—4,0
	Разборный	100—150	до 1200	1400—1700	600—1100	3,0- 4,0
			до 1500 (с дополнительной штангой)	1400—1700 (в начале бурения)		4,5—5,0
Ледобур бесшнековый	Складной	110—130	до 1200	1300—1700	650—900	2,0 - 3,0
	Разборный	100—140	до 1200	1300—1700	650—900	2,0 —3,0
	Неразборный	100- 110	до 1200	1200—1500	—	2,5—3,0

Пример условного обозначения ледобура рыболовного складного шнекового:

Ледобур рыболовный складной шнековый РСТ РСФСР

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ледобуры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технических описаний, по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Основные детали ледобура должны быть изготовлены из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование деталей ледобура рыболовного	Наименование материала	Нормативно-техническая документация
Штанга, коловорот	Трубы стальные	ГОСТ 3262—75 ГОСТ 8732—78 ГОСТ 8734—75 ГОСТ 10704—76
	Сталь горячекатанная круглая	ГОСТ 535—79 ГОСТ 1050—74

Продолжение табл. 2.

Наименование деталей ледобура рыболовного	Наименование материала	Нормативно-техническая документация
Ножи	Стали	ГОСТ 1050—74 ГОСТ 1435—74 ГОСТ 14959—79 ГОСТ 1542—71
Шнек	Стали	ГОСТ 1542—71 ГОСТ 16523—70 ГОСТ 19904—74
	Полиэтилен НД	ГОСТ 16338—77
	Полиэтилен ВД	ГОСТ 16337—77
Ручка	Пиломатериалы	ГОСТ 2695—71 ГОСТ 8486—66
Ручка, футляр для ножей	Полиэтилен ВД Полиэтилен НД Полиамид — 6 Массы прессовочные фенольные	ГОСТ 16337—77 ГОСТ 16338—77 ОСТ 6—06—С9—76 ГОСТ 5689—79
Чехол	Винилискожа Т обивочная	ГОСТ 23367—78
	Ткани хлопчатобумажные	ГОСТ 7297—75 ГОСТ 11680—76 ГОСТ 12239—76
	Парусины	ГОСТ 20712—75

Допускается, по согласованию с потребителем, изготовление деталей ледобура из других материалов, не уступающих по качеству вышеуказанным.

2.3. Металлические детали ледобура не должны иметь заусенцев, острых кромок, глубоких вмятин, сколов, трещин, плен и забоин.

На поверхности деталей ледобура, после зачистки, допускаются следы гибочного инструмента, не ухудшающие товарный вид.

2.4. Швы сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264—80 или ГОСТ 8713—79 или ГОСТ 14771—76. Швы не должны иметь непроваров, трещин, шлаковых включений и пор. Швы должны быть зачищены от шлака.

В местах сварки штанги-удлинителя со шнеком допускаются раковины диаметром не более 3 мм, в количестве не более 3 шт. на длине витка шнека.

2 5. Швы свариваемых секций должны быть расположены с нерабочей (нижней) стороны или с двух сторон, с зачисткой лицевой стороны.

Допускается соединение секций шнека контактной электросваркой внахлестку по ГОСТ 15878—79, при этом нахлест должен быть расположен по ходу транспортируемого льда.

2 6. Шарнирные соединения складных ледобуров должны работать без заеданий и в рабочем положении обеспечивать надежное крепление.

2.7. Крепежные изделия должны соответствовать требованиям чертежей. Резьба должна быть чистой, полной, без вырывов и вмятин.

2 8. Ледобуры, поставляемые без чехлов, должны иметь фиксирующее устройство, предохраняющее от самопроизвольного их раскрытия в транспортном положении.

2.9. Детали крепления разборных ледобуров должны обеспечивать надежность фиксации в рабочем положении и быть удобными для пользования в зимних условиях.

2.10. Несоосность стержня коловорота и штанги-удлинителя ледобура в рабочем положении не должна превышать 10 мм.

Непараллельность осей ручек коловорота основной оси ледобура не должна превышать 5 мм на длине ручки.

2.11. Пластмассовые шнеки изготавливаются цельными или составными из отдельных секций. В местах соединения секций не должно быть уступов, превышающих 1,5 мм.

2.12. Наружные поверхности пластмассовых деталей ледобура не должны иметь недоливов, трещин, облоя и других дефектов, ухудшающих внешний вид и эксплуатационные качества изделий.

Не допускаются следы от литников и линий разъема пресформы высотой более 0,5 мм.

2.13. Поверхность деревянных ручек ледобура не должна иметь сколов, сквозных сучков и гнили. Шероховатость поверхности ручек должна быть не ниже R_z 100 по ГОСТ 7016—75.

2.14. Влажность древесины ручек должна быть не более 12%.

2.15. Кромки режущей части ледобура должны быть остро заточены. Угол заточки режущей части должен соответствовать указанному в чертеже.

2.16. Твердость режущей части ледобура должна быть не менее HRC 40. Твердость режущей части ледобура, аттестованного по высшей категории качества, должна быть не менее HRC 50.

2.17. Наружные поверхности металлических частей ледобура (кроме ножей, посадочных и присоединительных поверхностей), в соответствии с требованиями чертежей, должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9. 073—77 или быть окрашенными.

Требования к защитно-декоративному покрытию по ГОСТ 9. 301—78.

Лакокрасочное покрытие должно соответствовать V классу по ГОСТ 9. 032—74.

Лакокрасочное покрытие ледобуров, аттестованных по высшей категории качества, должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9. 032—74.

2.18. Ручки коловоротов должны вращаться свободно, без заеданий. Осевой люфт ручек не должен превышать 3 мм.

2.19. Винты крепления ножей ледобуров должны быть затянуты.

По согласованию с потребителем допускается поставка ледобуров с отдельно укомплектованными ножами и крепежными деталями.

2.20. При сборке детали резьбовых соединений ледобуров должны быть смазаны смазкой УС по ГОСТ 1033—79 или другими смазками, не уступающими по качеству указанной.

2.21. Ледобуры должны обеспечивать бурение отверстий (лунок), заданного конструкцией диаметра и глубины.

2.22. Ледобуры должны комплектоваться защитным футляром для режущей части, предназначенным для предохранения от затупления и обеспечивающим безопасность от нанесения порезов.

2.23. Конструкция футляра должна обеспечивать надежное крепление его на режущей части ледобура, а также легкий съем.

2.24. Ледобуры должны поставляться в комплекте с чехлами.

По согласованию с торгующими организациями допускается поставка ледобуров без чехлов.

2.25. Комплектность каждого ледобура должна быть указана в технических описаниях и руководстве (инструкции) по эксплуатации.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Каждое изделие должно быть принято техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Приемка производится партиями. Партией считается количество изделий, предъявленное к сдаче одновременно и оформленное одним документом.

3.3. Предприятие-изготовитель должно проводить следующие виды контроля (испытаний) готовых изделий:

приемо-сдаточный;

периодический контроль;

типовые испытания.

Результаты периодического контроля и типовых испытаний должны быть оформлены протоколом, утвержденным в установленном порядке.

3.4. Приемо-сдаточному контролю подвергается 100% изделий от предъявленной партии на соответствие пунктам 2.3; 2.4; 2.5; 2.6; 2.12; 2.13; 2.18 и не менее, чем на 3-х изделиях от партии на соответствие пунктам 2.8; 2.9; 2.10; 2.11; 2.14; 2.15; 2.16; 2.17; 2.19; 2.20.

3.5. Периодический контроль (испытания) на соответствие всем требованиям настоящего стандарта должен проводиться не реже одного раза в год.

Для периодического контроля (испытаний) отбирается 3 изделия от партии ледобуров, прошедших приемо-сдаточный контроль и признанных годными.

3.6. Типовые испытания должны проводиться на соответствие требованиям настоящего стандарта при освоении производства ледобуров, а также при изменении конструкции, технологии изготовления или замене материалов изделия, если эти изменения могут повлиять на качество изделий.

Типовые испытания должны проводиться не менее чем на 3-х изделиях.

3.7. Потребителю предоставляется право проводить контрольную проверку качества изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Для проверки от партии отбирается 1% изделий, но не менее 5 шт.

3.8. Если при проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящего стандарта, проводится повторная проверка удвоенного количества изделий, взятых из этой же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ (ИСПЫТАНИЙ)

4.1. Контроль внешнего вида, качества отделки и наличие фиксирующего устройства, производится путем визуального сравнения с утвержденным образцом-эталоном. Надежность фиксации в рабочем положении проверяется вручную.

4.2. Контроль линейных размеров производится линейкой металлической ГОСТ 427—75, штангенциркулем ГОСТ 166—80, рулеткой измерительной по действующей нормативно-технической документации.

4.3. Контроль качества швов сварных соединений производится по ГОСТ 3242—79 внешним осмотром.

4.4. Контроль резьб производится калибрами по ГОСТ 2016—68.

4.5. Контроль углов и заточки режущей части производится специальными шаблонами и угломером по ГОСТ 5378—66.

4.6. Контроль основной оси ледобура и осей ручек коловорота производится специальными шаблонами или на поверочной плите штангенрейсмассом по ГОСТ 164—80

4.7 Контроль осевого люфта ручек коловорота производится щупом по ГОСТ 882—75 или специальными шаблонами.

4.8. Контроль твердости режущей части производится по ГОСТ 9013—59.

4.9. Контроль защитно-декоративного покрытия производится по ГОСТ 9. 302—79.

4.10 Контроль массы ледобура производится на весах по ГОСТ 23676—79.

4.11. Определение влажности древесины производится по ГОСТ 17231—78.

4.12. Контроль шероховатости древесины производится по ГОСТ 15612—78.

4.13. Контроль работы ледобура производится бурением естественного льда толщиной не менее 300 мм.

Измерение производится металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

4.14. Контроль комплектности производится по перечню в руководстве (инструкции) по эксплуатации.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом ледобуре, в месте, указанном на чертеже, методом литья; прессования; клеймения; выдавливания; чеканки; декалькомании; клейкой аппликации или шелкографии должна быть нанесена маркировка с указанием розничной цены и товарного знака предприятия-изготовителя, государственного Знака качества для изделий, аттестованных по высшей категории качества.

Маркировка должна быть четкой.

5.2. К каждому ледобуру должна быть приложена этикетка с указанием.

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

его подчиненности;

наименования изделия;

местонахождения (по режиму предприятия допускается не указывать);

обозначения настоящего стандарта;

артикула;

розничной цены;

даты выпуска (месяц, год);

штампа ОТК;

номера упаковщика;

государственного Знака качества по ГОСТ 1 9—67 для изделий, аттестованных по высшей категории качества.

Допускается указанные в п 5 2 реквизиты помещать в прилагаемом к ледобуру руководстве (инструкции) по эксплуатации

5 3 Ящики с упакованными ледобурами должны маркироваться по ГОСТ 14192-77 На ящик должна быть дополнительно наклеена этикетка с указанием по п 5 2. с добавлением количества упакованных изделий

5 4 Перед упаковкой наружные неокрашенные и не имеющие защитно-декоративного покрытия металлические поверхности ледобура должны быть законсервированы смазкой ПВК по ГОСТ 19537—74 или другими смазками, не уступающими по качеству указанной.

Режущие части ледобура должны быть закрыты фугляром

5 5 Ножи запасные и инструмент, входящий в комплект ледобура, должны быть законсервированы смазкой ПВК по ГОСТ 19537—74 или другими смазками, не уступающими по качеству указанной, обернуты 2—3 слоями парафинированной бумаги по ГОСТ 9569—79 или обернуты одним слоем бумаги двухслойной упаковочной по ГОСТ 8828—75 или уложены в пакеты из пленки полиэтиленовой по ГОСТ 10354—73 и привязаны к штанге ледобура шпагатом по действующей НТД или шнуром по ГОСТ 2297—70 или проволокой по ГОСТ 3282—74.

5 6 Ледобур должен быть уложен в чехол совместно с руководством (инструкцией) по эксплуатации и этикеткой по п. 5. 2.

5 7. Ледобуры, поставляемые без индивидуальных чехлов, должны быть совместно с руководством (инструкцией) по эксплуатации и этикеткой по п 5.2 завернуты в бумагу двухслойную упаковочную по ГОСТ 8828—75 или бумагу парафинированную по ГОСТ 9569—79.

5.8 Ледобуры должны упаковываться в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76 или обрешетки по ГОСТ 12082—77 Ящики внутри должны быть выстланы битумированной бумагой по ГОСТ 515—77 или парафинированной бумагой по ГОСТ 9569—79 или бумагой двухслойной упаковочной по ГОСТ 8828—75

Масса ящика с упакованными изделиями не должна превышать 35 кг

Допускается упаковка ледобуров по 1 или 2 штуки в коробки из картона по ГОСТ 7933—75. Коробка должна быть обвязана шпагатом по действующей НТД. На коробку должна быть наклеена этикетка с указанием по п. 5.2. с добавлением количества упакованных изделий.

Этикетка дложна быть наклеена таким образом, чтобы вскрыть упаковку без повреждения этикетки было невозможно.

Этикетки должны быть выполнены типографским способом, четким шрифтом

Допускается дату выпуска, штамп ОТК и номер упаковщика наносить штемпелем

По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковок

5 9 Транспортирование упакованных ледобуров производится любым видом транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, при условии обеспечения предохранения изделий и упаковки от повреждения и попадания влаги

5 10 Упакованные ледобуры должны храниться в закрытом складском помещении, в штабелях, не более чем в 8 рядов в ящиках и не более чем в 5 рядов в коробках

5 11 Хранение ледобуров с химическими активными веществами, отрицательно влияющими на качество изделий, не допускается

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6 1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие ледобуров требованиям настоящего стандарта Гарантийный срок эксплуатации ледобуров устанавливается 12 месяцев, а для изделий с ГЗК — 18 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть, при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящим стандартом и руководством (инструкцией) по эксплуатации

6 2 Гарантийный срок эксплуатации должен быть указан в руководстве (инструкции) по эксплуатации

Под к печ 25 01 82 г Заказ 1453
Формат бум 60×90 1/16 Объем 0,625 п. л Тираж 1000 Цена 6 коп
Типография Госплана РСФСР

УДК 672.71 Группа У65

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

РСТ РСФСР 655—81 «Ледобуры рыболовные. Общие технические условия»

Постановлением Госплана РСФСР
от 2.10.1982 г. № 225 срок введения установлен
с 1 января 1983 г.

Пункт 1.5. Таблица 1 — графа «Глубина бурения» — изложить в новой редакции: «Глубина бурения, не менее 800 мм».

Пункт 5.10. Изложить в новой редакции: «Упакованные ледобуры должны храниться в закрытых складских помещениях в штабелях, не более чем в 8 рядов в ящиках. При упаковке ледобуров в картонные коробки высота штабелирования не более 2-х метров».

Подп. к печ. 29.12.82 г. Заказ 2471

gost.e-ecolog.ru

Формат бумаги 50×90¹/₁₆ Объем 0,125 печ. л. Тираж 600 Цена 2 коп.

Типография Госплана РСФСР