ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КИРКО-МОТЫГИ И КИРКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1757—76

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

УДК 69.002.54 : 006.354 Группа Ж36

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КИРКО-МОТЫГИ И КИРКИ

Технические условия

Pickaxes and picks.
Specifications

ГОСТ 1757—76*

Взамен ГОСТ 1757—42

ОКП 48 3320

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 31 декабря 1975 г. № 243 срок введения установлен

с 01.01.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на кирко-мотыги и кирки, применяемые для разработки грунтов.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Кирко-мотыги и кирки должны изготавливаться следующих типов:

КМ — кирко-мотыга;

КД — кирка двусторонняя;

КО — кирка односторонняя.

1.2. Размеры кирко-мотыг и кирок в сборе с ручками, их типоразмеры, условные обозначения и масса должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

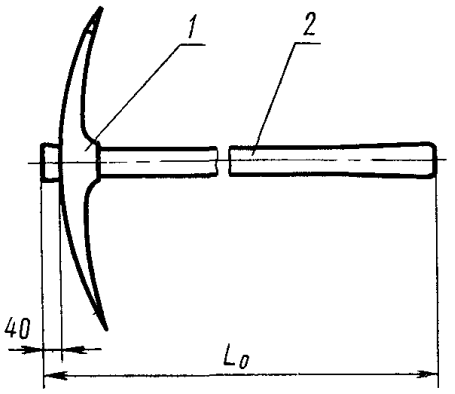
Основные (обязательные) размеры корпусов кирко-мотыг и кирок, а также ручек приведены на черт. 1—4 и в табл. 1—4 приложения к настоящему стандарту.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

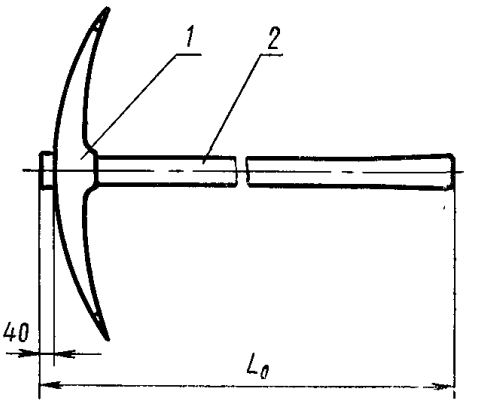
** Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1981 г. (ИУС 8—81).*

© Издательство стандартов, 1987

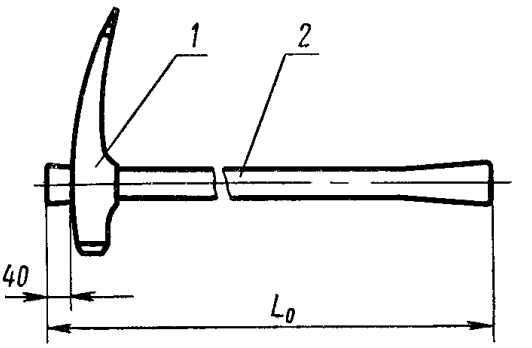
Кирко-мотыга типа КМ



Кирка двусторонняя типа КД



Кирка односторонняя типа КО



1—корпус; *2*—ручка.

Таблица 1

Наименование изделия	Типоразмер	L_0, мм	Тип ручки	Масса, кг, не более
Кирко-мотыга	КМ1	860	1	2,60
	КМ2		2	3,60
		920	3	3,60
Кирка двусторонняя	КД1	860	1	2,25
	КД2		2	3,40
		920	3	3,46
Кирка односторонняя	КО1	860	1	1,95
	КО2		2	2,70
		920	3	2,76

Пример условного обозначения кирко-мотыг типоразмера КМ1 с ручкой типа 1:

Кирко-мотыга КМ1—1 ГОСТ 1757—76

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Кирко-мотыги и кирки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, согласованным и утвержденным в установленном порядке.

2.2. Предельные отклонения размеров деталей кирко-мотыг и кирок, не указанные на чертежах и в таблицах настоящего стандарта, должны соответствовать:

корпус — II классу точности по ГОСТ 7505—74;

ручка — по ГОСТ 6449.5—82.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Корпуса кирко-мотыг и кирок должны изготавливаться в климатическом исполнении У, категории 1 по ГОСТ 15150—69.

2.4. Материалы для деталей кирко-мотыг и кирок должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование детали	Материал
Корпус	Сталь марок 45, 50 по ГОСТ 1050—74
Ручка	Пиломатериалы лиственных пород I-го сорта: граб, бук, береза, ясень или вяз по ГОСТ 2695—83

2.5. Корпуса кирко-мотыг и кирок должны изготавливаться методом ковки. Поковки должны соответствовать группе I по ГОСТ 8479—70.

2.6. Рабочие концы кирко-мотыг и кирок на длине не менее 70 и не более 100 мм и обушок кирки типа КО на длине не менее 5 и не более 20 мм должны быть термически обработаны и иметь твердость 42 . . . 50 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Древесина для изготовления ручек должна быть здоровой, прямослойной, без трещин и червоточины. Остальные дефекты не должны превышать норм, установленных для пиломатериалов 1-го сорта по ГОСТ 2695—83. Влажность древесины не должна быть более 18%.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Отклонение волокон относительно оси ручки не должно быть более 20 мм на 1 м длины.

2.10. На ручке не допускаются сучки диаметром свыше 15 мм. Со стороны насадного конца ручки на расстоянии до 200 мм не должно быть более двух сучков, а с провоположного конца на расстоянии до 350 мм — не более трех сучков.

На остальной части ручки не должно быть более трех сучков диаметром свыше 6 мм.

Сучки должны быть здоровые, сросшиеся и несквозные, расположенные на расстоянии не менее 100 мм друг от друга. Допускается заделка гнезд сучков пробками из древесины той же породы, что и ручки, с применением влагостойкого клея.

Общее количество сучков и пробок на ручке не должно быть более пяти.

2.11. Корпуса кирко-мотыг и кирок должны иметь защитное покрытие Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306—85.

Окисное покрытие должно соответствовать ГОСТ 9.301—86, условия эксплуатации — группе 3 по ГОСТ 9.303—84.

Допускаются другие виды покрытий, в том числе лакокрасочные, обеспечивающие антикоррозионную стойкость кирко-мотыг и кирок.

2.12. Лакокрасочные покрытия должны соответствовать классу У по ГОСТ 9.032—74, условия эксплуатации — группе У1 по ГОСТ 9.104—79.

2.13. Ручки должны быть покрыты олифой оксоль по ГОСТ 190—78 с добавлением 10—12% охры по ОСТ 6—10—430—80.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Кирко-мотыги и кирки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Приемку и поставку кирко-мотыг и кирок производят партиями. Размер партии устанавливают соглашением сторон. В состав партии должны входить кирко-мотыги и кирки одного типоразмера.

3.3. Кирко-мотыги и кирки должны быть подвергнуты приемо-сдаточным испытаниям.

Приемо-сдаточные испытания заключаются в сплошном и выборочном контроле.

При сплошном контроле должна производиться проверка соответствия вида окраски корпусов и ручек кирко-мотыг и кирок требованиям пп. 2.11 и 2.13.

При выборочном контроле должна производиться проверка соответствия величин твердости термически обработанных корпусов, геометрических размеров и других показателей требованиям пп. 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 2.6; 2.8—2.10 и 2.12.

3.4. Для контрольной выборочной проверки от партии отбирают 2% кирко-мотыг или кирок, но не менее 5 шт.

3.5. Потребилю предоставляется право производить контрольную проверку соответствия кирко-мотыг и кирок требованиям настоящего стандарта.

3.6. Если при приемке отобранных кирко-мотыг или кирок хотя бы одна не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, следует производить повторную проверку двойного количества кирко-мотыг или кирок, взятых из проверяемой партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки кирко-мотыги или кирки приемке не подлежат.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размер кирко-мотыг и кирок должны проверяться универсальным измерительным инструментом или шаблонами.

4.2. Внешний осмотр кирко-мотыг и кирок должен производиться визуально, методом сравнения их с эталонными образцами.

4.3. Испытания кирко-мотыг и кирок производят путем трехкратного удара обушком, кирочным или мотыжным концом о сталь марок Ст1, Ст2, Ст3 по ГОСТ 380—71 или марок 08кп, 10, 15 по ГОСТ 1050—74 толщиной не менее 5 мм.

При этом концы кирко-мотыг и кирок не должны иметь излома, выкрашивания или вмятин.

4.4. Определение твердости термически обработанных концов кирко-мотыг и кирок — по ГОСТ 9013—59.

4.5. Определение влажности древесины ручек кирко-мотыг и кирок — по ГОСТ 16483.7—71.

4.6. Контроль защитного покрытия корпусов — по ГОСТ 9.032—74 для лакокрасочных покрытий, и по ГОСТ 9.302—79 — для металлических и неметаллических неорганических покрытий.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На корпусе каждой кирко-мотыги и кирки должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) условное обозначение типоразмера кирко-мотыги или кирки;

в) цена кирко-мотыги или кирки (при изготовлении изделий для розничной торговли).

Примечание. Способ нанесения указанных маркировочных знаков должен обеспечивать сохранность в течение всего срока службы кирко-мотыг и кирок.

5.2. Кирко-мотыги и кирки должны поставляться в комплекте с ручками.

Упаковка корпусов и ручек должна производиться раздельно.

Упаковка корпусов должна сответствовать ГОСТ 18088—83.

Допускается по согласованию с потребителем поставка корпусов без ручек связками, масса которых не должна превышать 30 кг. Корпуса должны быть защищены от механических повреждений и коррозии при транспортировании и хранении.

5.3. Ручки, предварительно завернутые в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75, должны быть упакованы в деревянные обрешетки по ГОСТ 12082—82.

Допускается по согласованию с потребителем другая упаковка, обеспечивающая сохранность ручек от механических повреждений и воздействия влаги во время транспортирования и хранения.

5.4. Обрешетки должны быть обтянуты стальной проволокой по ГОСТ 3282—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Хранение кирко-мотыг и кирок должно соответствовать условиям хранения по группе С ГОСТ 15150—69.

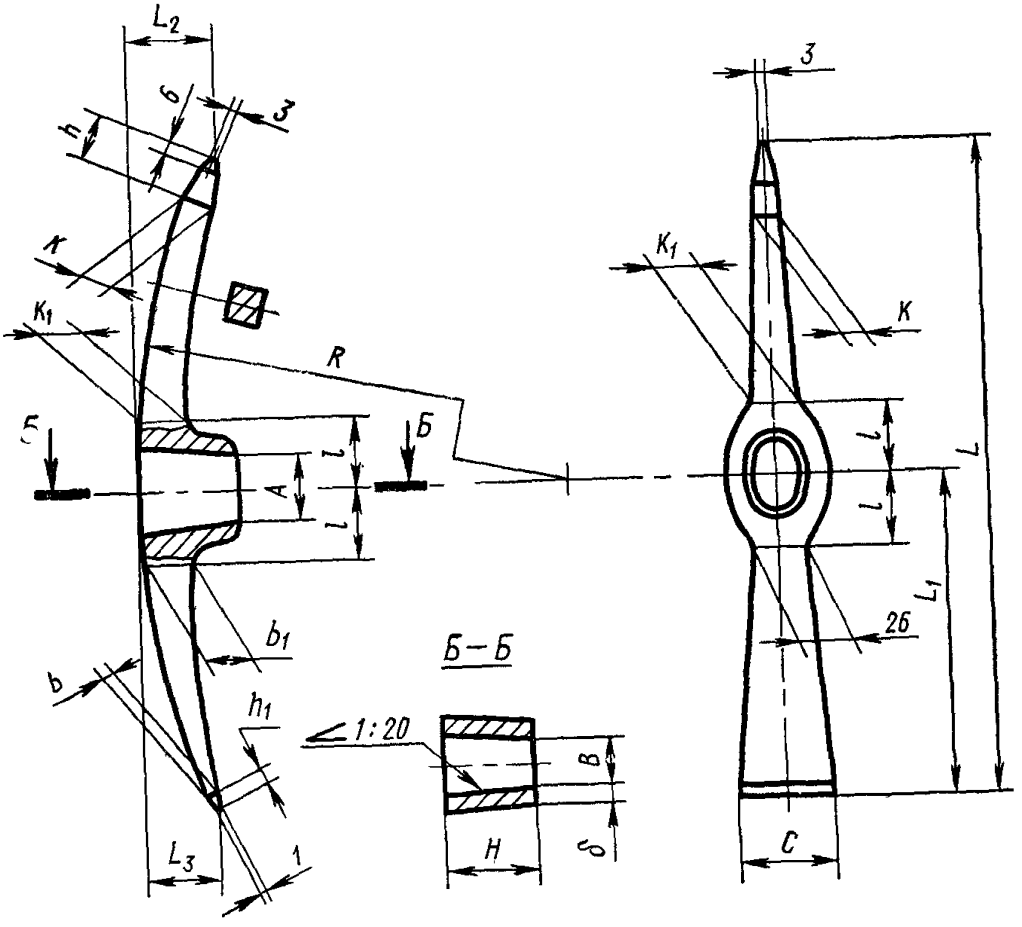
6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие кирко-мотыг и кирок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок — 6 мес для корпусов и 3 мес для ручек кирко-мотыг и кирок со дня начала их эксплуатации.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Корпус кирко-мотыги типа КМ



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

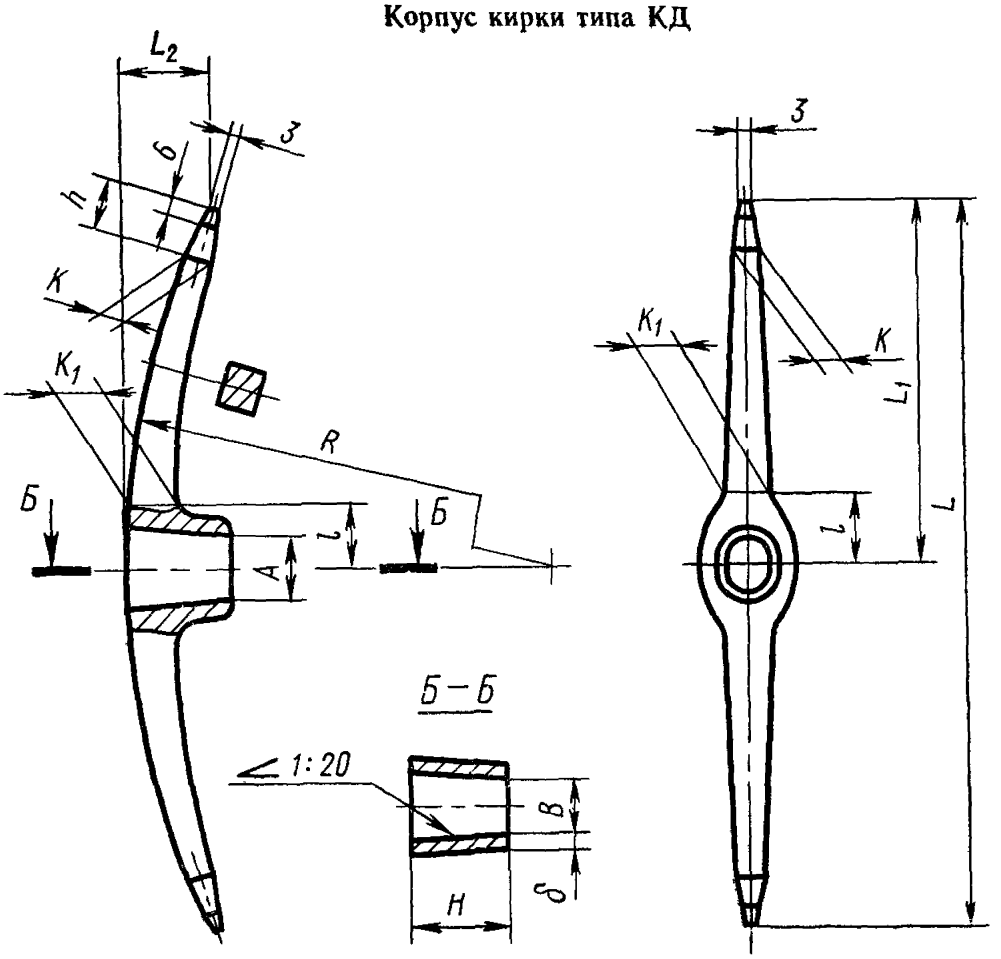
Типоразмер кирко-мотыги	A		B		C		L		H	
	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	Номин	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
КМ1	55	±1,5	34	±1,5	60	±3	430	+10	50	±2,5
КМ2	60		37		40	±2	540	±12	65	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Типоразмер кирко-мотыги	δ		L_1	L_2	L_3	R	b	b_1	K	K_1	l	h	h_1	Масса, кг, не более
	Номин.	Пред. откл.												
КМ1	4,5	+1,5; −0,5	210	57	48	500	5	26	14	22	45	30	7	1,75
КМ2	6,0		270	70	67	600	8	30	16	26	50	35	12	2,50

Корпус кирки типа КД



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

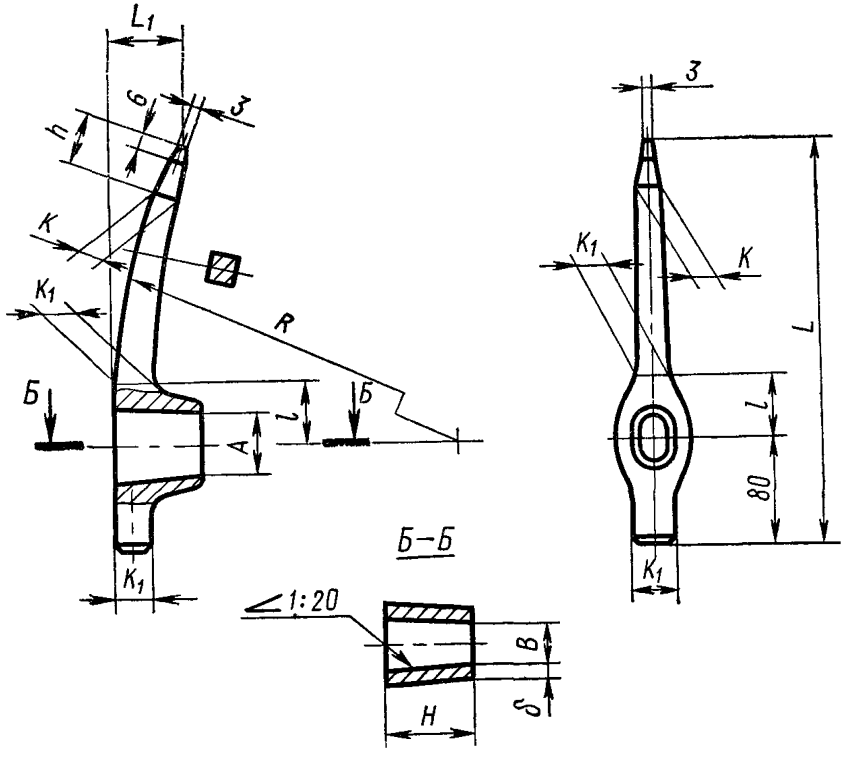
Типоразмер кирки	A		B		L		H		δ	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
КД1	55	±1,5	34	±1,5	440	±10	50	±2,5	4,5	+1,5 −0,5
КД2	60		37		540	±12	65		6,0	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Типоразмер кирки	L_1	L_2	R	K	K_1	l	h	Масса, кг, не более
КД1	220	57	500	14	22	45	30	1,4
КД2	270	70	600	16	26	50	35	2,3

Корпус кирки типа КО



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

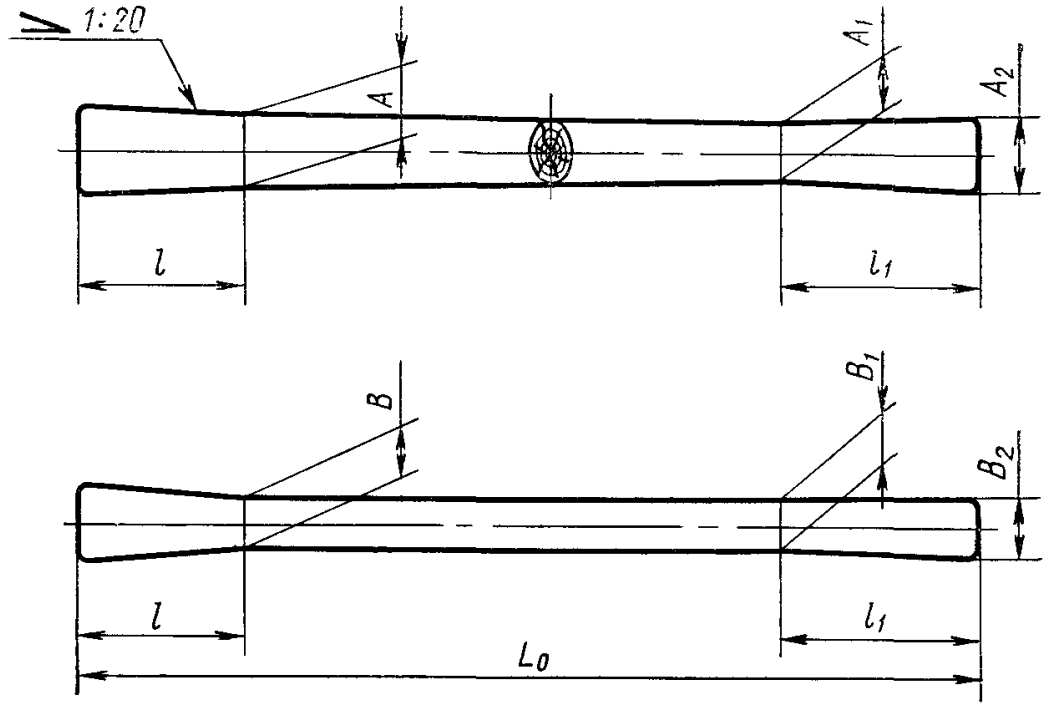
Типоразмер кирки	A		B		L		H	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
КО1	55	±1,5	34	±1,5	300	±8	50	±2,5
КО2	60		37		350	±10	65	

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

Типоразмер кирки	δ		L_1	R	K	K_1	l	h	Масса, кг, не более
	Номин.	Пред. откл.							
КО1	4,5	+1,5; −0,5	57	500	14	22	45	30	1,1
КО2	6,0		70	600	16	26	50	35	1,6

Ручка



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Тип ручки	A		B		L_0		A_1	A_2	B_1	B_2	l	l_1	Масса кг, не более
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
1	55	+2; −1	34	+2; −1	860	±15	45	50	28	31	90	150	0,85
2	60		37		920		48	56	30	35	105	250	1,10
3													1,16

Пример условного обозначения ручки типа 1:

Ручка 1 ГОСТ 1757—76

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 21.04.87 Подп. в печ. 04.09.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,58 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2264.