

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Инструмент кузнечный для ручных и молотовых работ****РУЧКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ****Конструкция и размеры**

Blacksmith's hand and hammer tools.

Metal tool handles.

Design and dimensions

**ГОСТ
11434-75***Взамен
ГОСТ 11434-65

ОКП 39 6910

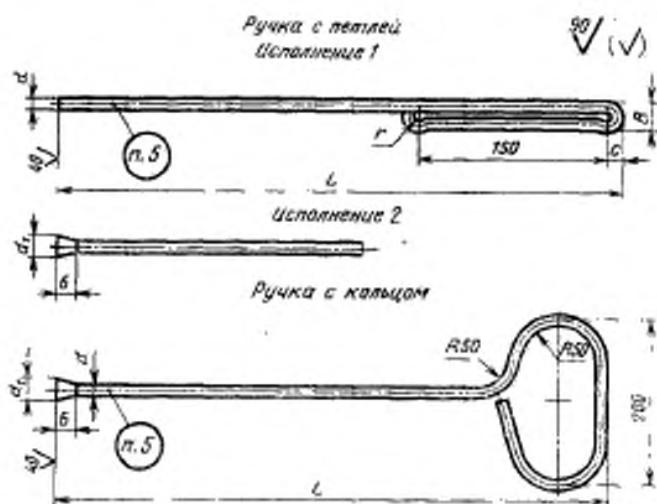
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры металлических ручек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное*** Переиздание (ноябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.;
Пост. № 2108 от 26.05.82 г. (ИУС 9-82)**Перепечатка воспрещена**

Размеры в мм

| Обозначение руки | | Ширина с кольцом | | d | | d ₁ | | L | | B | | c | | r | | c | | Масса руки, кг, не более | |
|------------------|-----------|---------------------|--------------|--------------|--------------|----------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------|--|
| 1 | 2 | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | с кольцом | |
| 1088-0112 | | | | | | | | 800 | | | | | | | | | 0,21 | | |
| 1088-0113 | | | | | | | | 850 | | | | | | | | | 0,22 | | |
| 1088-0114 | | | | | | | | 900 | | | | | | | | | 0,23 | | |
| 1088-0115 | | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 0,26 | | |
| 1088-0116 | | | | | | | | 1050 | | | | | | | | | 0,27 | | |
| 1088-0117 | | | | | | | | 800 | | | | | | | | | 0,38 | | |
| 1088-0118 | | | | | | | | 900 | | | | | | | | | 0,42 | | |
| 1088-0119 | 1088-0126 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 0,44 | 0,55 | |
| 1088-0120 | 1088-0120 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 0,60 | — | |
| 1088-0121 | 1088-0127 | | | | | | | 800 | | | | | | | | | 0,66 | 0,80 | |
| 1088-0122 | 1088-0128 | | | | | | | 900 | | | | | | | | | 0,75 | 0,87 | |
| 1088-0123 | — | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 4 | — | |
| 1088-0124 | 1088-0129 | | | | | | | 1120 | | | | | | | | | 0,85 | — | |
| 1088-0125 | 1088-0130 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 0,95 | — | |
| 1088-0126 | 1088-0131 | | | | | | | 900 | | | | | | | | | 1,04 | 1,37 | |
| 1088-0127 | 1088-0132 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 1,50 | 1,83 | |
| 1088-0128 | 1088-0133 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 1,63 | 1,97 | |
| 1088-0129 | 1088-0134 | | | | | | | 1120 | | | | | | | | | 1,71 | 2,05 | |
| 1088-0130 | 1088-0135 | | | | | | | 1000 | | | | | | | | | 1,80 | 2,13 | |
| 1088-0131 | 1088-0136 | | | | | | | 1120 | | | | | | | | | 2,92 | 3,50 | |
| 1088-0132 | 1088-0137 | | | | | | | 1400 | | | | | | | | | 3,21 | 3,80 | |
| 1088-0133 | 1088-0138 | | | | | | | 1500 | | | | | | | | | 4,50 | — | |
| 1088-0134 | — | | | | | | | 1060 | | | | | | | | | 4,64 | — | |
| 1088-0135 | 25 | 32,5 | | | | | | | | | | | | | | | 5,74 | | |

Пример условного обозначения ручки с петлей размерами $d=10$ мм и $L=1120$ мм, исполнения 1:

Ручка 1088-0104 ГОСТ 11434—75

То же, исполнение 2:

Ручка 1088-0121 ГОСТ 11434—75

То же, ручки с кольцом размерами $d=10$ мм и $L=1000$ мм:

Ручка 1088-0128 ГОСТ 11434—75

2. Материал — круг $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590—71}{\text{Ст. } 3 \text{ ГОСТ } 380—71}$

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Диаметр отверстия в инструменте должен быть больше диаметра ручки d или осаженного конца d_1 , на 0,5 мм.

4. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Маркировать: условное обозначение ручки без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.
