

## Инструмент кузнечный для ручных и молотовых работ

## ПЕРЕЖИМКИ КРУГЛЫЕ

## Конструкция и размеры

Blacksmith's hand and hammer tools.

Round nicking tools.

Design and dimensions

ГОСТ

11423-75\*

Взамен

ГОСТ 11423-65

ОКП 39 6910

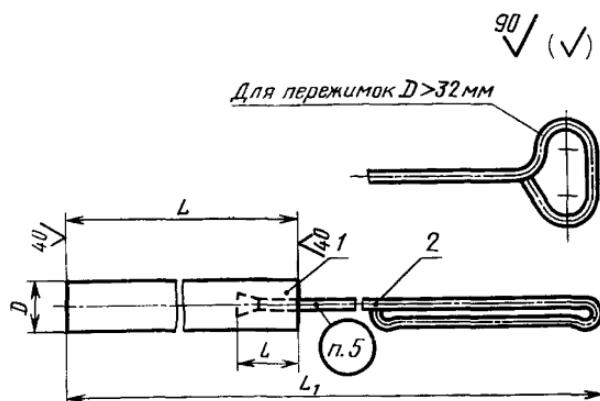
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3679 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры круглых пережимок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (ноябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.;  
Пост. № 2105 от 26.05.82 г. (ИУС 9-82)

## Размеры в мм

Обозначение круглой пережимки	Применя-емость	D	L	L <sub>1</sub>	l	Масса, кг, не более	Поз. 1		Поз. 2	
							Пережимка круглая Кол. 1	Ручка по ГОСТ 11434—75 Кол. 1	Обозначения	—
1252-0001		10	800	—	—	0,49	1252-0001/001	1252-0002/001	1252-0003/001	1088-0120
1252-0002		16	100	870	30	1,10	—	—	—	—
1252-0003		20	200	950	50	0,87	—	—	—	—
1252-0004		32	100	870	30	1,12	1252-0004/001	1252-0005/001	1252-0006/001	1088-0122
1252-0005		32	200	950	50	1,45	—	—	—	—
1252-0006		40	100	1190	30	2,00	—	—	—	—
1252-0007		40	200	1270	50	2,34	1252-0007/001	1252-0008/001	1252-0009/001	1088-0129
1252-0008		50	100	970	30	2,35	—	—	—	—
1252-0009		50	200	1050	50	2,44	—	—	—	—
1252-0010		60	160	1030	30	5,00	1252-0010/001	1252-0011/001	1252-0012/001	1088-0130
1252-0011		60	250	1100	50	5,20	—	—	—	—
1252-0012		75	200	1050	—	7,40	1252-0013/001	1252-0014/001	1252-0015/001	1088-0131
1252-0013		75	310	1230	80	8,80	—	—	—	—
1252-0014		100	400	1320	—	12,37	—	—	—	—
1252-0015		100	—	—	—	22,00	1252-0016/001	1252-0016/001	1252-0016/001	1088-0134
1252-0016		—	—	—	—	28,10	—	—	—	—

П р и м е ч а н и е. Пережимки размером D=10 мм и 16 мм изготавливаются из целого прутка.

П р и м ер у с л о в н о г о обозначения круглой пережимки размерами D=20 мм и L=100 мм:

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3. Твердость — HRC<sub>5</sub> 36,5...41,5.

4. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

3, 4. (Измененная редакция, Иzm. № 1).

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