

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

Blacksmith's hand and hammer tools.

Chisels.

Design and dimensions

**ГОСТ
11418—75*****Взамен****ГОСТ 11418—65**

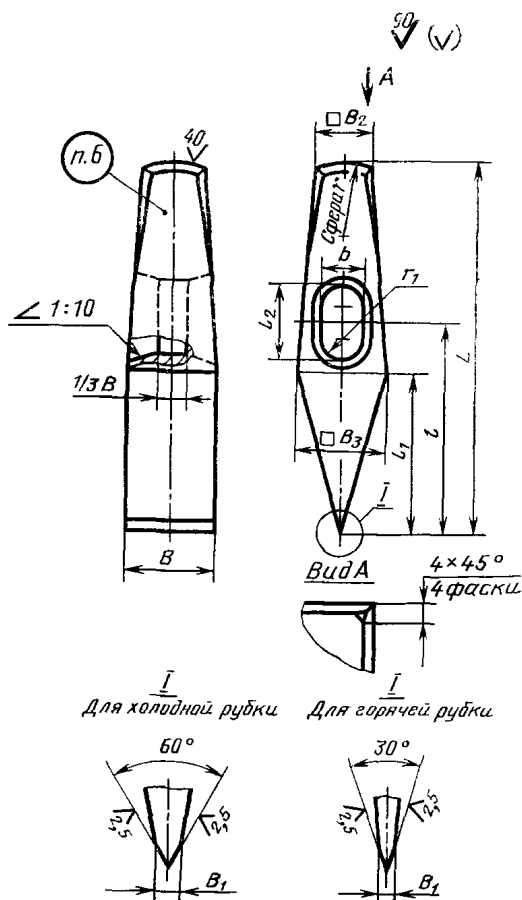
ОКП 39 6910

**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**

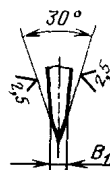
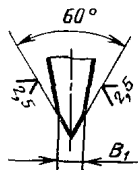
1. Конструкция и размеры зубил для холодной и горячей рубки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (ноябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.;
Пост. № 2104 от 26.05.82 г. (ИУС 9—82)*



Для холодной рубки Для горячей рубки



Размеры в мм

Обозначение зубила		Применяемость зубила		B_1			B_2	B_3	L	
для холодной рубки	для горячей рубки	для холодной рубки	для горячей рубки	B	для холодной рубки	для горячей рубки			для холодной рубки	для горячей рубки
1223-0001	1223-0005			32	4		25	32	160	180
1223-0002	1223-0006			36	5	3	32	36		
1223-0003	1223-0007			40	6		36	40	180	190
1223-0004	1223-0008			45	7	4	40	45	190	210
—	1223-0009			50	—	5	40	48	—	240

Размеры в мм

Обозначение зубила		l		l_1						Масса, кг, не более	
для холодной рубки	для горячей рубки	для холодной рубки	для горячей рубки	для холодной рубки	для горячей рубки	l_2	b	r	r_1	для холодной рубки	для горячей рубки
1223-0001	1223-0005	90	105	70	80			36		0,90	1,00
1223-0002	1223-0006					32	18		9,0	1,25	1,35
1223-0003	1223-0007	110	120	80	90			40		1,70	1,80
1223-0004	1223-0008	120	130	90	105			45		2,60	2,80
—	1223-0009	—	140	—	110	36	21	50	10,5	—	3,60

Пример условного обозначения зубила для холодной рубки размером $B=32$ мм:

Зубило 1223-0001 ГОСТ 11418—75

То же, для горячей рубки:

Зубило 1223-0005 ГОСТ 11418—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 6ХС по ГОСТ 5950—73.

3. Поверхностная твердость рабочей части на длине 30 мм зубил для холодной рубки — HRC₃ 55...59, зубил для горячей рубки — HRC₃ 51,5...56 и ударяемой части на длине 20 мм — HRC₃ 32...41,5.

4. Ручки деревянные выбирать по МН 546—60; клинья к деревянным ручкам — по МН 547—60.

Материалы деревянных ручек по ГОСТ 2695—83.

5. Технические условия — по ГОСТ 11435—75.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Маркировать: условное обозначение зубила без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

7. При изготовлении штамповкой уклон в окне зубила — по ГОСТ 7505—74.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).