



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОВОЗКИ КОННЫЕ ГРУЗОВЫЕ
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1142—90

Издание официальное

35 коп. Б3 5—90/411

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПОВОЗКИ КОННЫЕ ГРУЗОВЫЕ****Общие технические условия**Horse-driven load carriages.
Specifications**ГОСТ****1142—90**

ОКП 538421, 538422

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на конные грузовые повозки, предназначенные для перевозки различных грузов и людей.

Стандарт не распространяется на легковые, спортивные, прогулочные и национальные повозки.

Требования пп. 1.2 (диаметр колеса, размер H — погрузочная высота), 2.1, 2.2.4, 2.2.6—2.2.8, 2.2.13—2.2.15, 2.2.18, 2.4, 3.1—3.6, 4.1, 4.3, 5.1, 5.2 и приложения 1 являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Тип, исполнение, грузоподъемность, условное обозначение и номер чертежа повозок должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Тип	Исполнение повозки	Грузо- подъем- ность, т	Обозначение повозки	Номер чертежа настол- шего стандarta
Неразводные	Бортовая, оглобельно-пристяжная, на пневмошинах	2,0	БГ-2П	1
	Бортовая, дышловая, на пневмошинах	2,0	БД-2П	1
	С вогнутой или плоской платформой, оглобельно-пристяжная, на пневмошинах	2,0	ВГ-2П	2
	С вогнутой или плоской платформой, дышловая, на пневмошинах	2,0	ВД-2П	2
	С плоской или вогнутой платформой, оглобельная, на пневмошинах	1,0	ПО-1П	3

Продолжение табл. I

Тип	Исполнение повозки	Грузоподъемность, т	Обозначение повозки	Номер чертежа настоящего стандарта
неразводные	С плоской или вогнутой платформой, оглобельная, на стальных шинах	0,75	ПО-0,75Т	4
	С корытообразным кузовом оглобельная, на стальных шинах	0,75	КО-0,75Т	4
разводные	Дышловый ход на пневмошинах	2,0	РД-2П	5
	С дробинами, дышловая, на пневмошинах	2,0	ДД-2П	5
	Оглобельный ход на пневмошинах	1,0	РО-1П	6
	С дробинами, оглобельная, на пневмошинах	1,0	ДО-1П	6
	Оглобельный ход на стальных шинах	0,75	РО-0,75Т	7
	С дробинами, оглобельная, на стальных шинах	0,75	ДО-0,75Т	7
	С кузовом, оглобельная, на стальных шинах	0,75	МО-0,75Т	7
	Дышловый ход на стальных шинах	1,5	РД-1,5Т	8
	С дробинами, дышловая, на стальных шинах	1,5	ДД-1,5Т	8
	С кузовом, дышловая, на стальных шинах	1,5	МД-1,5Т	8
	С корытообразным кузовом, дышловая, на стальных шинах	1,5	КД-1,5Т	8
самосвальные	Бортовая, двухосная, оглобельно-пристяжная, на пневмошинах	1,5	СГ-1,5П	9
	Бортовая, двухосная, дышловая, на пневмошинах	1,5	СД-1,5П	9
	Бортовая, одноосная, на пневмошинах	1,0	С-1П	10

Примечания:

- Цифры в обозначении определяют грузоподъемность повозки в тонах.
- Буквы в обозначении определяют:
 - вид кузова
 - Б — бортовой кузов;
 - В — вогнутая платформа;
 - П — плоская платформа;
 - К — корытообразный кузов;
 - Р — разводной ход (без кузова);
 - М — кузов развода;
 - Д — кузов, образованный дробинами;

С — самосвальный кузов;
 тип запряжного устройства:
 Д — дышловое;
 О — оглобельное;
 Г — оглобельно-пристяжное;
 вид шины:
 П — пневмошина;
 Т — стальная шина.

Примеры условных обозначений конных грузовых повозок:

Неразводная, оглобельно-пристяжная повозка с бортовым кузовом, на пневмошинах, грузоподъемностью 2 т:

Повозка БГ-2П ГОСТ 1142-90

То же, разводная, дышловая повозка с кузовом, на стальных шинах, грузоподъемностью 1,5 т:

Повозка МД-1,5Т ГОСТ 1142-90

1.2. Основные параметры и размеры повозок должны соответствовать табл. 2 и черт. 1—10.

Черт. 1—10 не определяют конструкцию повозок, их узлов и деталей.

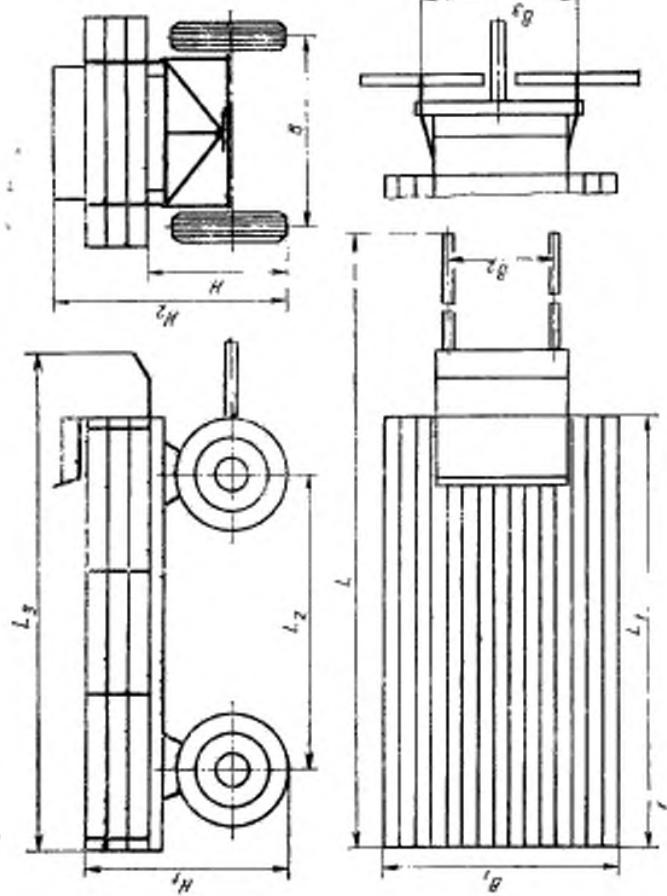
На черт. 1—4, 6, 7, 9, 10 размер B_2 соответствует размеру у основания оглобель.

Таблица 2

Назначение и параметры и размеры	Норма поверки						РД-1.БТ ДД-1.5Т МД-1.5Т КД-1.5Т	
	БГ-2Н БД-2Н	БГ-2Н БД-2Н	РД-2Н ДД-2Н	СД-1.5Н СД-1.5Н	С-1Н	РО-1Н ЛО-1Н ПО-1Н	ПО-Ф-75Т КО-0.75Т	
Масса, кг, не более	400	300	335	550	320	265	250	275
Ширина колеса В, мм			1250±10				1000±10; 1250±10	
Диаметр колеса, мм, по ГОСТ 7463 и ТУ 205 РСФСР 15.861		760		Задних 760 Передних 370		Задних 630, 720, 900 Передних 370	720, 900, 1080	
Обод колеса по ГОСТ 10410 и ТУ 205 РСФСР 15.861			4,50Е		Задних 4, 50Е Передних 51А		Деревянные колеса типов 1, 2, 3	
Шина по ГОСТ 7463 и ТУ 205 РСФСР 15.861			6,50—16		Задних 6,50—16 Передних 6L-12		Деревянные колеса типов 1, 2, 3	
Рабочее давление в шине, МПа (кгс/см ²) по ГОСТ 7453			0,226(2,3)		0,196(2,0)	0,147 (1,5)	—	—
Угол наклона кузова при самосвальном, не менее			—		45°		—	—

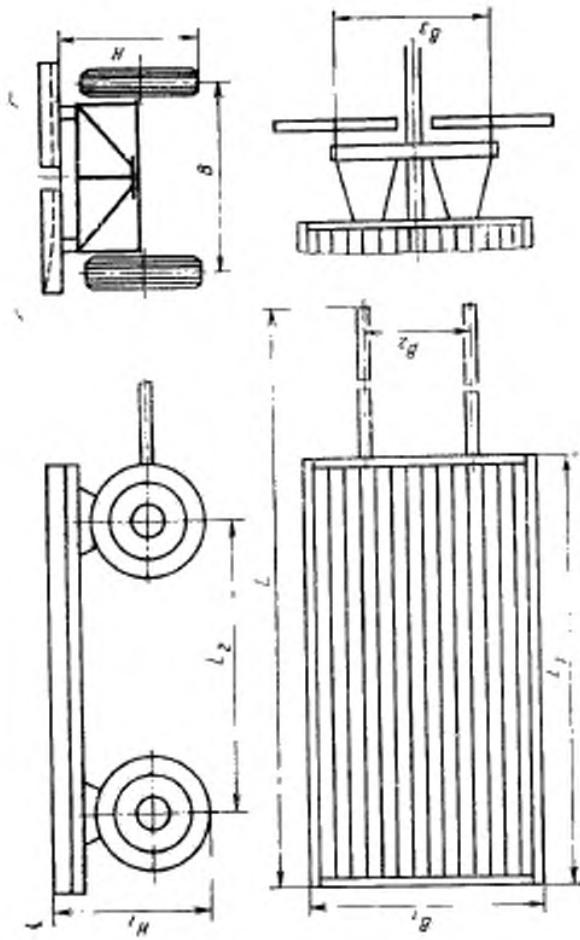
Продолжение табл. 2

Наименование параметров и размеров	Норма взвозов							
	БГ-2П БД-2П	БГ-2П БД-2П	РД-2П ДД-2П	СГ-1,5П СД-1,5П	С-1П	РО-1П ДС-1П ПО-1П	ПО-0,75П КО-0,75П	РО-0,75П ДО-0,75П МО-0,75П
Наклон оглобель иле лкила, не менее: вверх вниз								
			35° 20°					
							35°	20°
Необходимая ширина поворотной полосы, м, не более	4,9		7,8	4,9	-	4,0	6,0	3,7
Тяж. число лошадей	1 или 2		2	1 или 2	1		4	2



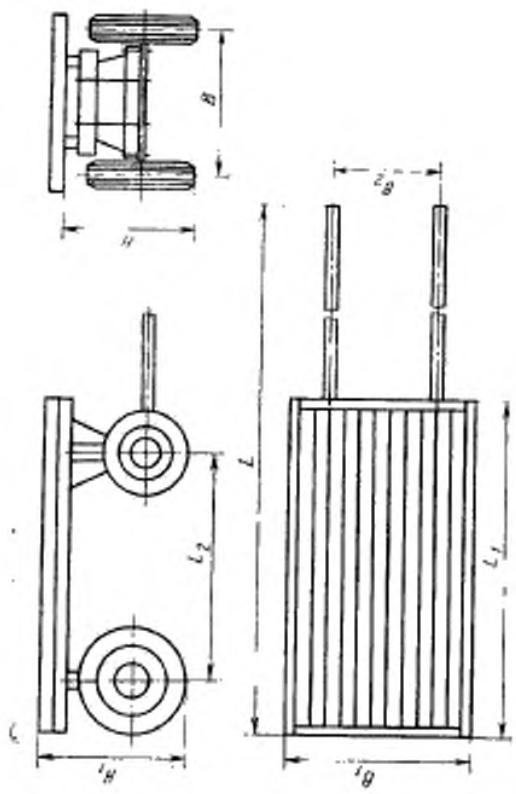
Черт. 1

ММ										
L_1 на более или менее	L_2	L_3 на более или менее	B	B_1 на менее	B_{2x} на менее	H_1 на более или менее				
6000	2800 ± 15	1900 ± 10	3300	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1350	1600



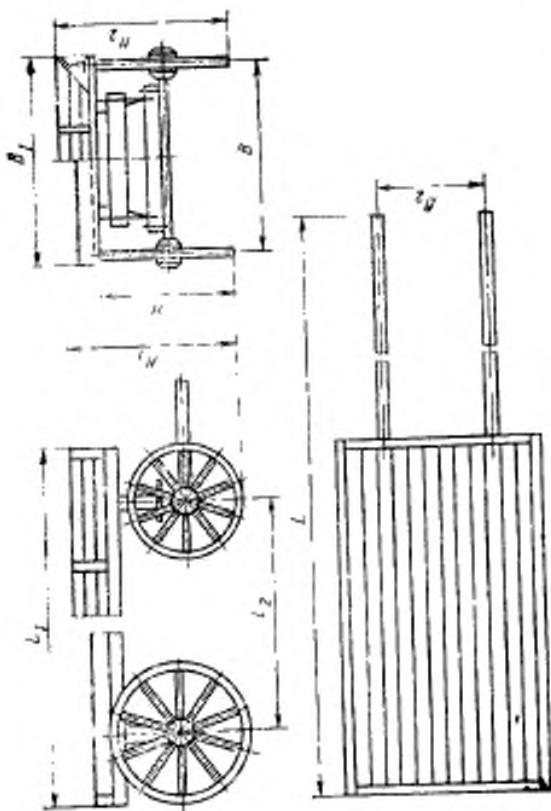
2

MM						H_{1s} in Gausee	
L_{1s} in Gausee	re Mausee	L_2	B	B_1	B_2 , in Mausee	B_3 , in Mausee	H_s in Gausee
60000	2500	1700 ± 10 1930 ± 10	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850



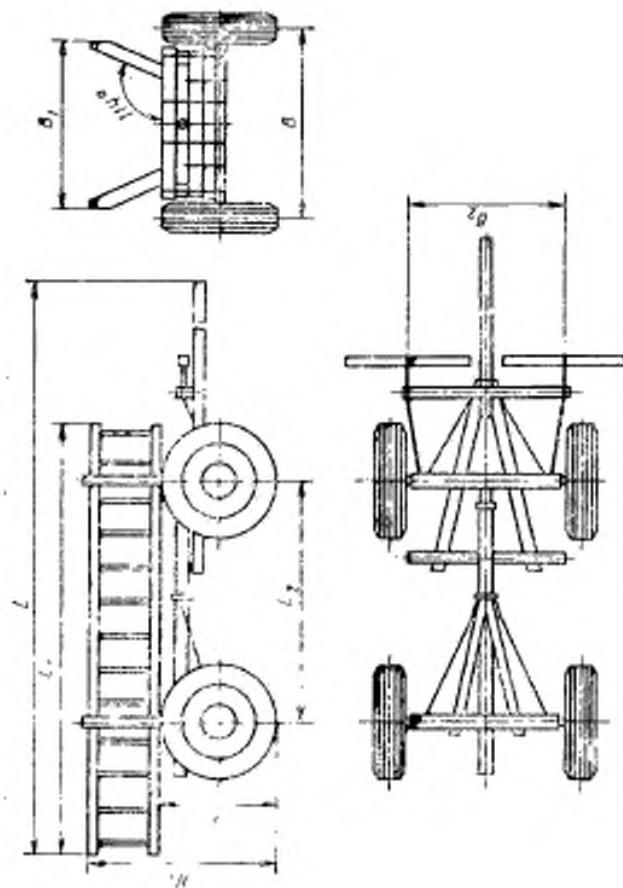
Черт. 3

L_2 не более	L_1 , не менее	L_2	B	B_1 , не хуже	B_2 , не менее	H_1 , не более	H_2 , не более
4800	2000	1300—1500	1000 ± 10 1250 ± 10	1100	650	800	1000



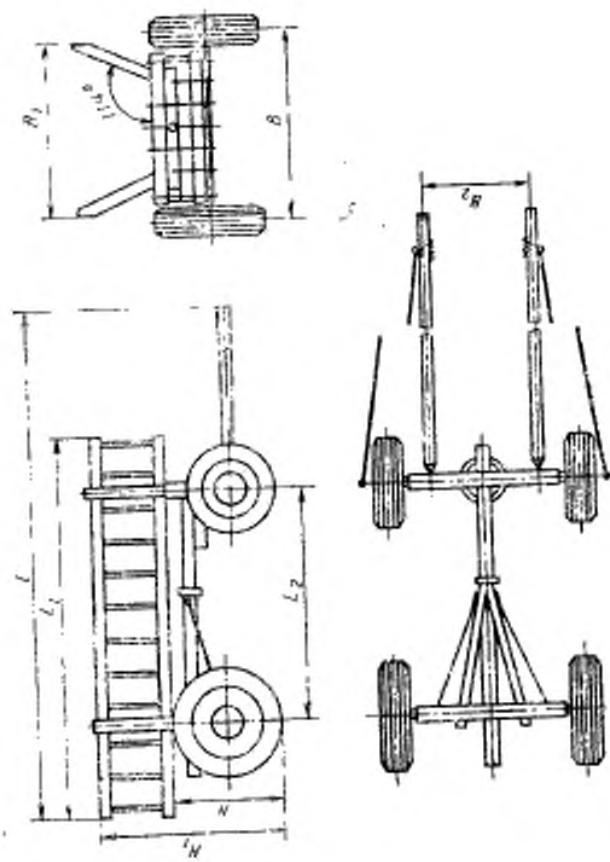
Черт. 4

L_1 не более	L_2 не менее	L_3	B	B_1 не менее	H_1 не более	H_1 не 600	H_2 не более	
4800	2080	1300—1500	1000 ± 10 1250 ± 10	4100	650	800	1000	1100



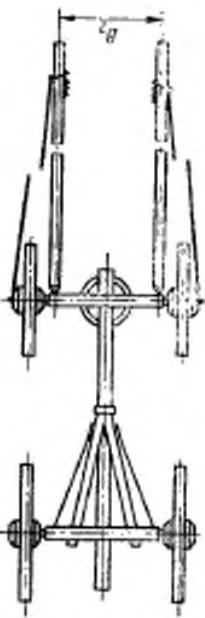
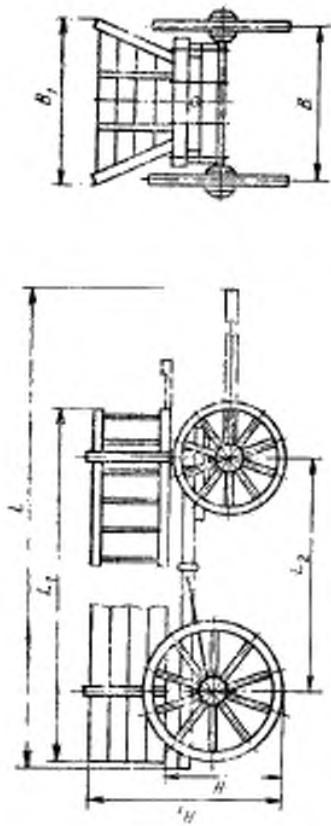
Черт. 5

	L_1 не более Прицепа	L_2	B	B_1 не более	H_1 не более	H_2 не более
5650	6350	2800 ± 15	1550 ± 10	2250 ± 15	1250 ± 10	1150



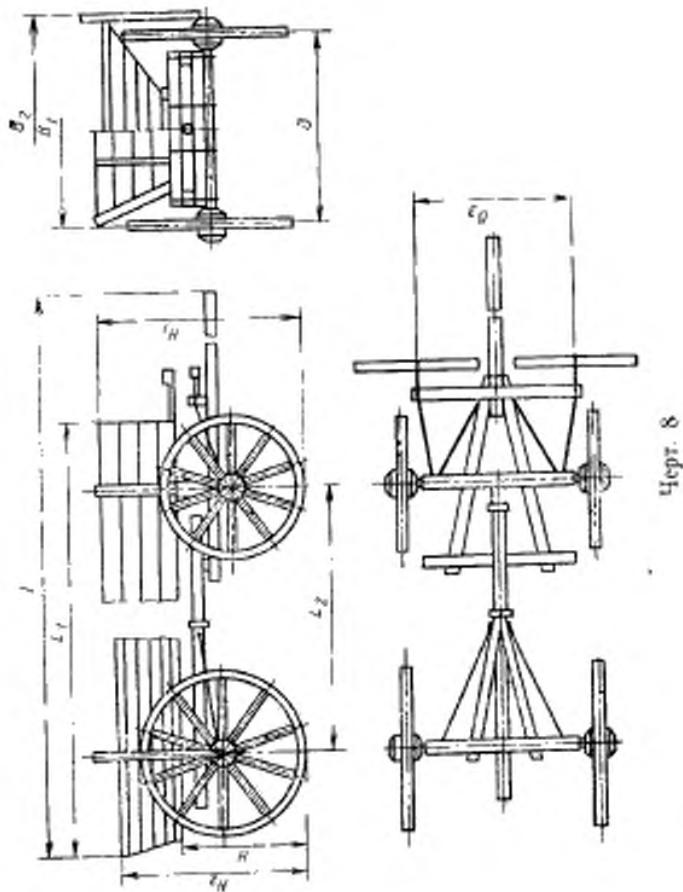
Черт. 6

I , № ГОСТ	L_1 , № ГОСТ	L_2 , № ГОСТ	β , № ГОСТ	H_1 , № ГОСТ	B_1 , № ГОСТ	n_1 , № ГОСТ
1700	5450	2800	1535±10	2270±15	1250±10	1150
					650	850
					1350	

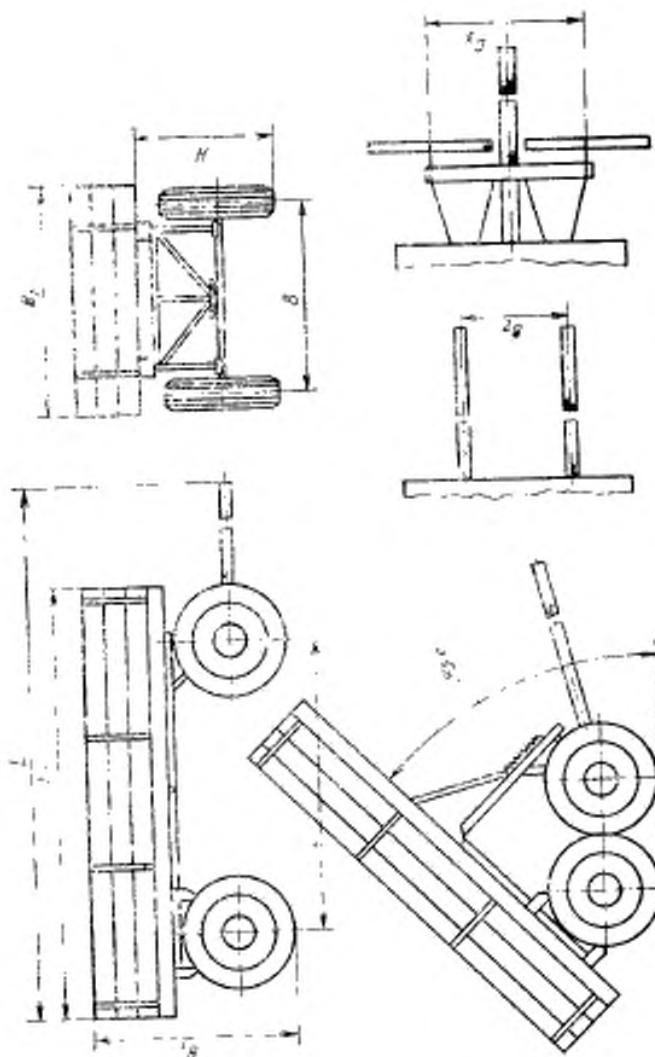


Черт. 7

<u>разделитель</u>		<u>свободный</u>	<u>разведен</u> <u>ний</u>	<u>θ</u>	<u>b_{11}</u> <u>не более</u>	<u>b_{12}</u> <u>не более</u>	<u>H_1</u> <u>не более</u>	<u>H_{12}</u> <u>не более</u>
4350	5680	2250	1535 ± 10	2273 ± 15	1000 ± 10	1250 ± 10	1150	650

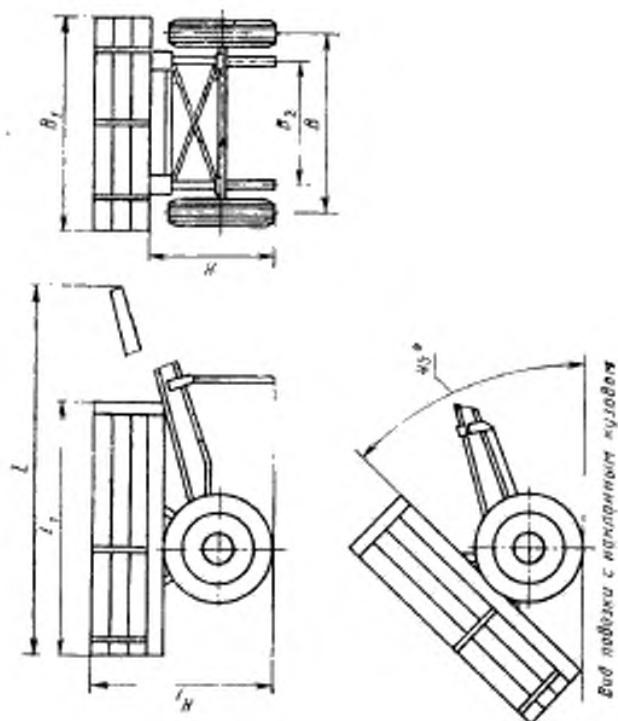


L, нс фоле		L ₂		M	
Показа		Показа		Показа	
специ-	данн-	специ-	B	Б ₁ ,	Б ₂ ,
иаги-	даник	иаги-	иаги	нс фоле	нс фоле
5650	6700	2250	1550— 1700	2600 1000 ± 10 1250 ± 10	1300 1500 1000 800 1300 1200



Черт. 9

$\frac{L_1}{\text{мм}}$	L_1	L_4	B	D	D_2	H	δ	H_1
6000	2800 ± 15	1920 ± 10	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1300



Черт. 10

	L_1 вс. боксе	L_1	B	B_1	B_2 , на шесте	H_1 , на шесте	H_1 , на боксе
4050	1690 ± 10	1250 ± 10	1570 ± 10	800	850	850	1240

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конные грузовые повозки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Характеристики

2.2.1. Деревянные колеса и втулки должны быть изготовлены по ТУ 205 РСФСР 15.861, оси и колпаки (тайки) повозок на деревянных колесах — по ТУ 205 РСФСР 15.839.

2.2.2. Детали крепления и сопрягаемые элементы колес на пневмошинах должны быть изготовлены по ГОСТ 11646, обод — по ГОСТ 10410, шина — по ГОСТ 7463.

Допускается изготавливать обод разъемным по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2.3. Металлические детали повозок должны быть изготовлены из стали по ГОСТ 380; ступицы для пневматических колес — из ковкого чугуна марок КЧ33—8, КЧ35—10 по ГОСТ 1215 или серого чугуна марок СЧ15, СЧ20 по ГОСТ 1412. Отливки должны соответствовать ГОСТ 26358.

Допускается изготавливать металлические детали из других материалов, не уступающих по физико-механическим свойствам вышеперечисленным.

2.2.4. На металлических деталях не допускаются плены, трещины, расслоения, заусенцы, острые кромки и другие дефекты, снижающие прочность деталей.

2.2.5. Деревянные детали повозок должны быть изготовлены из древесины пород и видов сырья, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование деталей	Порода древесины	Вид сырья	Обозначение стандарта
Дышло, оглоблия, развод	Береза, вяз, дуб, осина, лиственница	Грядки, пиломатериалы	ГОСТ 13-207; ГОСТ 2693; ГОСТ 8486
Насад, подушка, надосник, склиз, сница	Дуб, ясень, вяз, ильм, клен, береза, карагач, сосна, ель, пихта, лиственница	Пиломатериалы, заготовки лиственных пород	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486; ГОСТ 7897
Валек, вага, ручка	Дуб, ясень, вяз, ильм, клен, береза, карагач, лиственница	Пиломатериалы, заготовки лиственных пород	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486; ГОСТ 7897

Продолжение табл. 3

Наименование деталей	Порода древесины	Вид сырья	Обозначение стандарта
Бруски рамы кузова	Береза, ясень, листовица, сосна, сль	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Бруски бортов кузова, настила сиденья	Сосна, ель, листовица, береза, осина	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Доски настила, бортов, щитов, сидений	Береза, ольха, осина, липа, сосна, ель, пихта, листовица	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486

Примечание. Допускается заменять древесину менее прочных пород более прочными из отходов или другими материалами, не уступающими древесине по прочности.

2.2.6. Нормы допускаемых пороков и дефекты обработки деревянных деталей должны соответствовать указанным в приложениях 1 и 2.

2.2.7. Влажность древесины деталей повозок должна быть $(15 \pm 3)\%$.

2.2.8. Шероховатость поверхности лицевых сторон деталей из древесины должна быть не более $R_{\text{m, max}} 200$ мкм по ГОСТ 7016, остальных поверхностей — не более $R_{\text{m, max}} 320$ мкм.

2.2.9. Пределы прочности на изгиб и на сжатие древесины деталей повозок при влажности древесины 15% должны быть не менее норм, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Порода древесины	Предел прочности, к/м ² (кг/см ²)					
	при прочном изгибе			при сжатии вдоль волокон		
	валиков подвижных ваг	рамы кузова, средняя хода	кузова, настила борта	валиков подвижных ваг	рамы кузова, средняя хода	кузова, настила борта
Твердолиственные	6660 (680)	5880 (600)	—	3430 (350)	2940 (300)	—
Хвойные (кроме листовицы)	—	5390 (550)	4900 (500)	—	2940 (300)	2450 (250)
Листовица	6660 (680)	5880 (600)	4900 (500)	3430 (350)	2940 (300)	2450 (250)

2.2.10. Лышила, оглобли и разводы повозок должны быть испытаны на изгиб.

2.2.11. Предельные отклонения размеров должны соответствовать: металлических деталей — ГОСТ 25347, ГОСТ 25670; металлических деталей, выполненных свободной ковкой, — ГОСТ 7829; деревянных деталей — ГОСТ 6449.1, ГОСТ 6449.5.

2.2.12. Сварные соединения должны быть выполнены по ГОСТ 5264. На сварных швах не допускаются наплысы, прожоги, подрезы, непровары, трещины. Сварной шов должен быть зачищен.

2.2.13. Во всех местах крепления посредством резьбовых соединений должно быть обеспечено предохранение от самоотвинчивания.

2.2.14. Повозки должны иметь атмосферостойкое лакокрасочное покрытие 5-го класса по ГОСТ 9.032 и по условиям эксплуатации должно соответствовать группе V по ГОСТ 9.104.

2.2.15. Трущиеся поверхности деталей должны быть смазаны, а погодка ступиц колес на пневмошинах должна быть заполнена силиколом по ГОСТ 4366 или ГОСТ 1033.

2.2.16. Зазор между боковыми и задними бортами, а также между бортами и платформой не должен быть более 5 мм.

2.2.17. Повозки с кузовом должны иметь сиденья для ездового.

2.2.18. Срок службы повозок на деревянных колесах — 3,5 года, повозок на пневматических шинах — 6 лет.

2.3. Комплектность

2.3.1. Конные грузовые повозки комплектовать по требованию потребителя:

ящиками для инструмента (для повозок на пневмошинах);

противооткатными упорами (башмачным тормозом);

ключами 14×17, 19×22 по ГОСТ 2839 или комбинированным ключом по ГОСТ 16983, ключом 27×30 по ГОСТ 2906 (для повозок на пневмошинах):

ключом 17×22 по ГОСТ 2839 (для повозок на стальных шинах).

2.3.2. Повозки на пневмошинах комплектовать руководством по эксплуатации и паспортом.

2.4. Маркировка

2.4.1. Каждая повозка должна иметь маркировку, выполненную в виде таблички по ГОСТ 12969 и ГОСТ 12971 или нанесенную несмыываемой краской по трафарету или штампом.

2.4.2. Маркировка должна быть четкой и должна содержать:

наименование предприятия-изготовителя, его подчиненность и местонахождение или товарный знак;

условное обозначение повозки;

дату выпуска (месяц, год);

штамп технического контроля.

2.4.3. В зависимости от типа повозки маркировка должна быть выполнена:

на кузове (справа на внешней стороне борта в его передней части);

на переднем брусье платформы (с внешней стороны);

на подушке передка (в середине передней стороны).

2.4.4. Каждая партия повозок должна иметь транспортную маркировку, кроме манипуляционных знаков, по ГОСТ 14192.

2.4.5. На бортах повозок с пневматическими шинами должны быть нанесены несмываемой краской по трафарету знаки, ограничивающие грузоподъемность повозки и давление воздуха в шинах.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Повозки грузоподъемностью 2 т, по требованию потребителя, должны быть оборудованы тормозным устройством, обеспечивающим торможение колес при движении и стоянке.

3.2. При усыхании и износе деревянных частей ослабевшие болтовые соединения должны быть подтянуты.

3.3. Для сохранения надежного соединения диска со ступицей гайки болтов ступицы должны быть всегда туго затянуты.

3.4. По требованию потребителя повозки должны быть оборудованы спереди двумя белыми световозвращателями, сзади — двумя красными световозвращателями по ГОСТ 8769 и ГОСТ 20961.

3.5. Самосвальные повозки должны быть оборудованы приспособлением для фиксации кузова в поднятом положении.

3.6. Угол поперечной статической устойчивости (при боковом наклоне) загруженных повозок должен быть при колее 1000 мм — не более 15°, при колее 1250 мм — не более 20°, не загруженных повозок — не более 10—45°.

4. ПРИЕМКА

4.1. Для проверки соответствия повозок требованиям настоящего стандарта проводятся приемо-сдаточные, периодические и эксплуатационные испытания.

4.2. Повозки к приемке предъявляют партиями. Партией считаются количество повозок одного типоразмера, сопровождаемое одним документом.

4.3. При приемо-сдаточных испытаниях следует проверять до окраски на соответствие требованиям пп. 2.1, 2.2.1—2.2.5, 2.2.12, 2.2.13, 2.2.17 — 100% изделий; на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.2.6—2.2.8, 2.2.10, 2.2.11, 2.2.16—10% изделий от партии, но не менее двух штук, после окраски на соответствие требованиям пп. 2.2.14, 2.2.15—100% изделий.

4.4. Периодические испытания следует проводить не реже одного раза в год на соответствие требованиям пп. 2.2.6—2.2.10, 2.2.12. Испытаниям подлежат 4% повозок от партии, но не менее двух штук.

4.5. Потребитель проверяет 4% повозок от партии, но не менее двух штук, на соответствие требованиям настоящего стандарта.

4.6. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества повозок, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4.7. Предприятие-изготовитель должно не реже одного раза в три года проводить эксплуатационные испытания одной повозки, прошедшей приемо-сдаточные и периодические испытания, для проверки качества всех соединений, грузоподъемности и срока службы.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Качество изготовления и сборки, наличие дефектов обработки, пороков древесины, качество шин, комплектность должны быть проверены визуально, внешним осмотром.

5.2. Размеры повозок, узлов, деталей, пороков древесины и дефекты обработки должны быть проверены штангенциркулями по ГОСТ 166, металлическими линейками по ГОСТ 427, рулетками по ГОСТ 7502, шаблонами и калибрами в соответствии с требованиями РД 50-98.

5.3. Рабочее давление в шинах следует проверять манометром по ГОСТ 9921.

5.4. Влажность древесины следует проверять по ГОСТ 16588.

5.5. Шероховатость поверхности деталей из древесины следует проверять до покрытия по ГОСТ 15612.

5.6. Испытания древесины на прочность следует проводить по ГОСТ 16483.0, ГОСТ 16483.3, ГОСТ 16483.10.

5.7. Дышла, оглобли и разводы следует испытывать на изгиб в обработанном и высушенному виде. При испытании деталь, вставленная горизонтально корневым концом в гнездо на глубину 20 мм, должна выдерживать подвешенный на расстоянии 75 мм от свободного конца следующий груз в течение 1 мин:

85 кг — дышло;

40 кг — оглобля;

80 кг — развод одноконной повозки;

100 кг — развод пароконной повозки.

5.8. Эксплуатационные свойства повозок (легкость хода, легкость разворота и самосваливания, надежность действия тормоза, свободное отпирание и запирание бортов) следует проверять вручную без применения инстручента.

5.9. Наличие смазки в грующихся местах, а также проворачивание колес на оси необходимо проверять визуально и вручную.

5.10. Качество лакокрасочного покрытия следует определять визуально в сравнении с образцом — эталоном покрытия по ГОСТ 9 032.

5.11. Качество сварных соединений следует проверять визуально, осмотром сварных швов.

5.12. Эксплуатационные испытания повозки следует проводить по грутовым, внутрихозяйственным дорогам местного значения пятой категории с грузом, превышающим на 15 % грузоподъемность, в течение 100 ч со скоростью движения 4—6 км/ч.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Конные грузовые повозки могут транспортироваться любым видом транспорта, обеспечивающим защиту их от загрязнений и механических повреждений, в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2. Повозки следует транспортировать со снятыми оглоблями и дышлами, а при необходимости и колесами. Снятые детали должны быть прикреплены к повозке в удобном для транспортирования месте увязочными материалами по действующей нормативно-технической документации. Допускается разводные ходы транспортировать в разобранном виде по узлам: передок, задок, развод.

6.3. Каждая партия повозок должна сопровождаться документом с указанием реквизитов (п. 2.4.2) с добавлением количества изделий.

6.4. При транспортировании повозок на пневматических колесах буксировкой в шинах следует поддерживать рабочее давление в соответствии со значениями, приведенными в табл. 2. Скорость буксировки должна быть не более 10 км/ч. При транспортировании другими видами транспорта давление в шинах должно быть не менее 0,1 МПа (1,02 кгс/см²).

6.5. Повозки следует хранить в закрытом помещении или под навесом. Условия хранения — по группе Ж2 ГОСТ 15150.

Допускается хранение повозок на открытом воздухе не более 50 дней, при условии сохранения их эксплуатационных и строительских качеств.

6.6. При хранении повозки на пневматических шинах должны быть поставлены на подставки для разгрузки пневмокин, а при хранении более 4мес давление в шинах должно быть снижено до 0,1 МПа (1,02 кгс/см²).

6.7. При установке повозок на хранение на срок более одного месяца все трущиеся металлические поверхности необходимо подвергнуть консервации по ГОСТ 9.014.

7. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Давление в шинах пневматических колес во время эксплуатации повозок должно соответствовать значениям, приведенным в табл. 2.

7.2. Осевой люфт пневматического колеса, появляющийся в процессе эксплуатации, должен быть устранен затяжной гайкой.

7.3. Периодичность смазки втулок ступиц деревянных колес при постоянном использовании повозок — не реже одного раза в неделю и при периодическом их использовании — не реже одного раза в месяц.

Периодичность смазки ступиц колес на пневматических шинах — не реже одного раза в полугодие.

Остальные трущиеся поверхности деталей повозок смазывают один раз в месяц.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие конных грузовых повозок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 мес со дня ввода повозок в эксплуатацию.

8.3. Гарантийный срок хранения — 24 мес с момента их изготовления.

T E G L M U N D 5

История допускаемых пережогов и превышений погрешностей по воззркам

Городок Альбасетта по ГОСТ 2146		Нанесение деталей			
Группа	Вид и разно- мерность	Нанесение	Описание	Нанесение	Описание
1. Суки	а) Сростнися, светлые элловые, темные эл- ловые	3	Не учитываются размером, мм, менее: 3	Длина, отоб- ян, равной, пропорции брюк кузова, брюк насташа кузова, сквозь	Насадка по- дущине, под- остинки, подушка кузова
				10; 15 — на про- долгинах брюк на ребро детали; насташа кузова и сквозь на ребро де- тали	Полосы наст- тила, бор- тов, шлангов и сидений кузова
5	в) Срослися,	15	Не допускаются размером, мм, более:	30 — на пла- стиках; 10 — на брюках	30 — на пла- стиках;
	светлые элловые				40 — на хвойных пластах, кроме листов 40 — на пла- стиках
	темные эл- ловые				15 — на брюках
					50 — для листьев кромок листов пород и лист венница

Продолжение табл. 5

Порядок предъявления по ГОСТ 2140		Нанесение наименования детали			
Группа	Вид и различия единиц	Базы, подлежащие нанесению	Неподвижные базы, брюки передних сидел, поворотного хруста, бортов, сидений и подлокотников, ручицы, спинки, стойки щитков	Детали, отобо- ли, развалы, проложники, брюки кузова, брюки пасмиста кузова, сиденья	Насады, по- душек, под- седки, по- душка кузова
1. Суника	a) Сросшиеся, светлые здоровые, темные здоровые	2 на деталь	2 на деталь	3 на 1 м деталь исключением 3 из 1 развод	3 на 1 м деталь исключением 3 из 1 развод
				Не учитывают размером, мм, менее 6	3 на 1 м деталь на пластах
				Не допускаются размером, мм, более: 15	25 — на пла- стиках; 15 — на кромках
	b) Частично сросшиеся здоровые, темные с трещинами			Не допускаются	В число учитываемых в подпункте «а», более:
				3 на 1 м деталь исключением 3 из 1 развод	3 на 1 м деталь на пластах
	b) Не сросши- ся здоровые, темные заг- навшие			Не допускаются	Не допускаются более норм, указанных в п. 1, переисчисление а

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Нагислование деталей			
Группа	Вид и разно- значенность	Валки, подложные загни	Незаделанные щели, брюки передних сидиц, поворотного круга, коробов, сидений и подножек, ручек, скамеек, стойки зеркал	Дыны, сплошные, разводы, продоль- ные бруски кузова, брусья настила кузова, скамейки	Насадки, вы- пукли, выбо- инки, вы- дущий кузов
1. Сучки	r) Сливные, неросшие- ся, гнилые, табачные			Не допускаются	
2. Грибные поражения	Ядромая гниль, побурение, за- болонная, на- ружная, трух- ливая гниль			Не допускаются	
3. Повреж- дения вве- комыми	Глубокая чер- воточина		Не допускается	На деталь	1 на 1 м
			Не допускается диаметром свыше 6 мм, более:		3 на 1 м

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Нанесование деталей					
Группа	Вид и видно-видимость	Валики, подвигнутые ваги	Неподвижные ваги, бруски первичных сортов, повторного отбора, бороды, склонные к подложкам, сучинам, склянам, стойки щитов	Дышла, скобки, разводы, проволочные бруски кузова, другие настенные кузова, сеницы	Насечки, подушки, подсажки, подушки кузова	Доски нас-тала, бор-точ, цинков и сайдинг кузова	
4. Трещины	Мериковые, отлупные, морозные, трещины усушки	длиной более $\frac{1}{8}$ длины и глубиной более $\frac{1}{8}$ длины ваги	длиной более $\frac{1}{8}$ длины и глубиной более $\frac{1}{8}$ длины ваги	длиной более $\frac{1}{8}$ длины ваги	длиной более $\frac{1}{8}$ длины ваги	длиной более $\frac{1}{8}$ длины ваги	
		или $\frac{1}{4}$ длины ваги более $\frac{1}{4}$ толщины детали, более трех при изготавливании из грибоподобных материалов	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, за исключением склонности к окованию	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, за исключением склонности к окованию	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, за исключением склонности к окованию	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, за исключением склонности к окованию	
		или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	
		или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	или $\frac{1}{4}$ длины ваги более двух, с каждым из которых не должна превышаться 50 мм	
5. Пороки строения древесины	Наклон волокон	4	4	4	4	4	4
	Сваливается	Не допускается					
	Местная кривь	Не допускается	Размером более $\frac{1}{4}$ шириной и толщиной детали				

Не допускаются:

4 4 4 4

Допускается

Местная кривь

Не допускается размером более $\frac{1}{4}$ шириной и толщиной детали

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Напыление деталей			
Группа	Вид и прино- щаемость	Валки, подвижные загл	Неподвижные зажимы, брючки первичных сорт., поворотного края, бортоек, сандрик и полковожек, ручицы и скакавы, стойки шатров	Дашлы, отходы, разводы, выхолые брючки кузова, другие настёны кузова, синицы	Доски на- стенные, под- щечки, под- сеники, по- лушки кузова
б. Пороки односторонний не сквозной	Заявок односторонний не сквозной в толстых детали	Не допускается глубиной более $\frac{1}{4}$ ширин в толстых	Не допускается в передней части более $\frac{1}{4}$ длины лета- тиль. В лета- ни из грилок, не учитывается	Не допускается в передней части бо- лее $\frac{1}{5}$ длины лета- тиль. В лета- ни из грилок, не учитывается	Не допускается
	Заявок односторонний сквозной, двухсторонний не сквозной и сквозной				
	Сердцевина, двойная серд- цевина, пасынок		Не допускается в летаиках, изготовленных из гильмопаттерналов		
	Прорость		Не допускается	Не допускается глубиной бо- лее $\frac{1}{10}$ толщины детали иши- риной более $\frac{1}{8}$ ширины детали	Не допус- кается глу- биной бо- лее 5 мм и дли- ной более 1 м
	Раз		Не допускается		

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Накменование деталей			
Группа	Вид и разновидность	Балки, подкладки, панели	Неподвижные ваги, бруски передних сидений, пологательного круга, бортов, сидений и подлоктников, ручек, скамий, стойки зеркал	Дышла, ободаи, разводы, продольные бруски кузова. Брусы настила кузова, синил кузова, синил	Поски на, стаплы, борты, цапфы и силинги кузова
5. Пороки строения древесины	Засмолок	Не допускается длиной в ширину, мм, более 50	100	Без ограничения	
	Смоленные кармашки	Не допускаются более двух глубиной более 5 мм			

Примечания:

1. Допускаются пороки древесины, не указанные в настоящей таблице.
2. Сумма размеров учитываемых сучков, расположенных в одном попечном сечении, не должна превышать ограниченного размера сучка Размеры сучка — по ГОСТ 2140.
3. Не допускаются учитываемые сучки, трещины, прорости, смолистой рак, червоточина в местах шиповых соединений.
4. В деревесные детали, изготавливаемые из грядок, наклон колонок не учитывают.
5. Несростистые, заторные, темные, загнившие сучки размером более 10 мм должны быть заделаны на краю горцеми пробками; сучки размером более 20 мм — деревянными пробками из древесины той же породы, из которой изготовлены детали.
6. Трещины в дышлах, ободах, разводах и в продольных брусках кузова (из грядок) шириной более 2 мм должны быть заделаны на kleo рейкам из древесины той же породы, из которой изготовлены нормы, установленные настоящим стандартом, то их допускается применять в том случае, если они выдержат испытание на изгиб согласно п. 4.7.
7. Если число сучков и трещин в отглоблях, дышлах и разводах превышает нормы, установленные настоящим

Нормы допускаемых дефектов обработки деревянных деталей

Таблица 6

Наименование дефектов по ГОСТ 2140	Нормы допускаемых дефектов
Отщепы, вырывы, сколы, запилы, зарубы, кары	Не допускаются глубиной более 5 мм и длиной более 100 мм
Обзол:	Не допускается более $\frac{1}{8}$ толщины и ширины детали; длина не ограничена
тупой	Не допускается
острый	Не допускается со стрелой прогиба более 20 мм на 1 м для дышел и оглобель и 10 мм для разводов. Для остальных деталей не допускается со стрелой прогиба более 2 мм на 1 м
Продольная покоробленность и крыловатость	Не допускается стrela прогиба на деталях шириной: до 100 мм — более 1,0 мм; от 100 до 150 мм — 1,5 мм и выше 150 мм — 2 мм
Поперечная покоробленность	Торцы деталей должны быть опилены перпендикулярно к их продольной оси. Допускаются отклонения от прямоугольности торцев до 5% по отношению к толщине и ширине заготовки
Скос пропила	

Примечание. Механические повреждения на поверхности деревянных деталей должны быть зачищены.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. А. Сапожников (руководитель темы), В. И. Боровиков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.08.90 № 2440

3. Срок проверки — 1994 г., Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 1142—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.014—78	6.8
ГОСТ 9.032—74	2.2.14, 4.10
ГОСТ 9.104—79	2.2.14
ГОСТ 166—89	4.2
ГОСТ 380—88	2.2.3
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 1033—79	2.2.15
ГОСТ 1215—79	2.2.3
ГОСТ 1412—85	2.2.3
ГОСТ 2140—81	Приложения 1 и 2
ГОСТ 2695—83	2.2.5
ГОСТ 2839—80	2.3.1
ГОСТ 2906—80	2.3.1
ГОСТ 4366—76	2.2.15
ГОСТ 4754—80	2.2.2
ГОСТ 5264—80	2.2.12
ГОСТ 6449.1—82	2.2.11
ГОСТ 6449.5—82	2.2.11
ГОСТ 7016—82	2.2.8
ГОСТ 7463—89	2.2.2
ГОСТ 7502—89	4.2
ГОСТ 7829—70	2.2.11
ГОСТ 7897—83	2.2.5
ГОСТ 8486—86	2.2.5
ГОСТ 8769—75	6.6
ГОСТ 9921—81	4.3
ГОСТ 10410—82	2.2.2
ГОСТ 11646—82	2.2.2
ГОСТ 12969—67	2.4.1

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 12971-67	2.4.1
ГОСТ 14192-77	2.4.4
ГОСТ 15150-69	5.5
ГОСТ 15612-85	4.5
ГОСТ 16483.0-89	4.6
ГОСТ 16483.3-84	4.6
ГОСТ 16483.10-73	4.6
ГОСТ 16588-79	4.4
ГОСТ 16983-80	2.3.1
ГОСТ 20961-75	6.6
ГОСТ 25347-82	2.2.11
ГОСТ 25670-83	2.2.11
ГОСТ 26358-84	2.2.3
СОСТ 13-207-85	2.2.5
РД 50-98-86	4.2
ТУ 205 РСФСР 15.839-89	2.2.1
ТУ 205 РСФСР 15.861-89	2.2.1

Редактор Р. Г. Говердовская

Технический редактор Г. А. Теребинкина

Корректор В. М. Смирнова

Сдано в наб. 19.09.90 Подп. в печ. 26.11.90 2,25 усл. л. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,78 усл.-изд. л.
Тираж 3000 Цена 36 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лихий пер., 6. Зак. 2277