

СССР

Всесоюзный
Комитет Стандартов
при
Совнаркومه СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ВЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 706—41

ПОВОЗКА ПАРОКОННАЯ РАЗВОДНАЯ (П-40)

Взамен ОСТ НКТП 7197/497,
2475 и СТ ГСМ 19/2985

Основные требования

Машиностроение Г91

I. Назначение

1. Повозки пароконные разводные безрессорные, входящие в состав сельскохозяйственного транспорта, применяются в равнинных и степных местностях для перевозки сельскохозяйственных грузов.

II. Основные требования

2. Повозки пароконные разводные должны отвечать следующим основным требованиям:

- а) грузоподъемность 1,5 т;
б) вес поковки с кузовом (без дополнительного оборудования) не более . . . 400 кг;
в) вес поковки без кузова не более 300 кг;

Примечания:

1. Вес поковки—с колесами из цельногнутого обода и с шиной шириной 50 мм. При колесах с ободом из выпильных косяков и с шиной шириной 60 мм допускается увеличение веса, но не более чем на 25 кг.

2. Вес поковки с дополнительным оборудованием согласно п. 4 настоящего стандарта (без приспособления для сцепки повозок в поезд) должен быть не более 420 кг.

- г) объем кузова (поверху грядок) не менее 0,8 м³;
д) угол поворота передка не менее 38°;
е) круговой поворот поковки с кузовом—на дороге шириной не более 7,25 м;
ж) независимость хода не менее 10°;
з) ненагруженная поковка должна быть устойчивой при боковом наклоне на угол не менее 45°;
и) наклон дышла вверх не менее 45°;
к) наклон дышла вниз не менее 20°;
л) основные размеры повозок должны соответствовать рис. 1 и 2;
м) ширина колеи должна соответствовать ГОСТ 603—41;
н) основные размеры осей и требования к ним должны соответствовать ГОСТ 604—41;
о) основные размеры колес и требования к ним должны соответствовать ГОСТ 705—41;
п) качество материалов деревянных и металлических деталей, требования к сборке и окраске, правила приемки, методы испытаний и маркировка должны соответствовать ОСТ 2495—40;
р) к каждой повозке должен быть приложен гаечный ключ, обеспечивающий полное обслуживание поковки;
с) поковка должна устанавливаться поперек железнодорожной платформы.

3. Повозки пароконные разводные, в соответствии с заказом, изготавливаются:

- а) с кузовом (рис. 1),
б) без кузова (рис. 2).

ОБЯЗАТЕЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

4. Повозки, по требованию заказчика, могут быть оборудованы: съемным сидением, подвожкой, одним или двумя ящиками для принадлежностей, баковой для колесной мази, приспособлением для крепления валяковой колеса, багачным тормозом и приспособлением для сцепки повозок в поезд.

*) Установлено постановлением Всесоюзного Комитета Стандартов 17 июля 1941 г. № 1703.

Внесен Народным комиссариатом
общего машиностроения СССР

Утвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
20/V-1941 г.

Срок введения 1/IX-1941 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

М 102401-П

Перепечатка воспрещена

СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 707—41

Всесоюзный
Комитет Стандартов
при
Совнаркомом СССРПОВОЗКА ПАРОВОЗНАЯ
РАЗВОДНАЯ ОБЛЕГЧЕННАЯ (ПГ-40)
Основные требования

Машиностроение Г91

I. Назначение

1. Повозки паровозные разводные безрессорные облегченные, входящие в состав сельскохозяйственного транспорта, применяются в лесисто-болотистых, песчаных и горных местностях для перевозки сельскохозяйственных грузов.

II. Основные требования

2. Повозки паровозные разводные облегченные должны отвечать следующим основным требованиям:

- а) грузоподъемность 1,0 т
 б) вес поковки с кузовом (без дополнительного оборудования) не более 360 кг*
 в) вес поковки без кузова не более 260 кг*

Примечания:

1. Вес поковки—с колесами из цельногнутого обода и шиной шириной 50 мм. При колесах с ободом из выпильных косяков и с шиной шириной 60 мм допускается увеличение веса, но не более чем на 25 кг.

2. Вес поковки с дополнительным оборудованием согласно п. 4. настоящего стандарта (без приспособления для сцепки повозок в поезд) должен быть не более 38) кг.

- г) объем кузова (по верху грядок) не менее 0,8 м³
 д) угол поворота передка не менее 43°*
 е) круговой поворот поковки с кузовом—на дороге шириной не более 7 м*
 ж) независимость хода не менее 15°
 з) ненагруженная поковка должна быть устойчива при боковом наклоне на угол не менее 45°
 и) наклон дышла вверх не менее 45°
 к) наклон дышла вниз не менее 45°

л) основные размеры повозок должны соответствовать рис. 1 и 2;

м) ширина колеи должна соответствовать ГОСТ 603—41;

н) основные размеры осей и требования к ним должны соответствовать ГОСТ 604—41;

о) основные размеры колес и требования к ним должны соответствовать ГОСТ 705—41;

п) качество материалов деревянных и металлических деталей, требования к сборке и окраске, правила приемки, методы испытаний и маркировка должны соответствовать ОСТ 2495—40;

р) к каждой поковке должен быть приложен гаечный ключ, обеспечивающий полное обслуживание поковки;

е) поковка должна устанавливаться поперек железнодорожной платформы.

3. Повозки паровозные разводные облегченные, в соответствии с заказом, изготавливаются:

а) с кузовом (рис. 1),

б) без кузова (рис. 2).

4. Повозки, по требованию заказчика, могут быть оборудованы: съемным сидением, подножкой, одним или двумя ящиками для принадлежностей, банкой для колесной мази, приспособлением для вращення запасного колеса, башмачным тормозом и приспособлением для сцепки повозок в поезд.

*) Установлено постановлением Всесоюзного Комитета Стандартов 21 июля 1941 г. № 1717.

Внесен Народным комиссариатом
общего машиностроения СССРУтвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
20/V-1941 г.

Срок введения 1/XI-1941 г.

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 110—41
	ПОВОЗКИ ОДНОКОННЫЕ РАЗВОДНЫЕ	Взамен*
	Классификация и основные параметры	Машиностроение Г91

I. Определение и назначение

1. Повозки однокоштные разводные безрессорные входят в состав сельскохозяйственного транспорта и применяются в равнинных, степных, лесостепных и болотистых местностях для перевозки сельскохозяйственных грузов.

II. Классификация

2. Повозки однокоштные разводные изготавливаются двух марок:

а) Марка ОПР.

Повозки с средней ходы из древесины твердых (лиственных) пород.

б) Марка ОПР-С.

Повозки с средней ходы из древесины мягких (хвойных) пород.

III. Основные требования

3. Однокоштные разводные повозки должны отвечать следующим основным требованиям:

- | | |
|---|----------------------|
| а) грузоподъемность | 0,75 т; |
| б) вес повозки (ход с кузовом или дробинами) не более | 280 кг; |
| в) вес хода с ручьями не более | 220 кг; |
| г) угол поворота передка не менее | 50°; |
| д) ширина дороги для кругового поворота повозки с кузовом или дробинами не более | 6 м; |
| е) независимость хода не менее | 10°; |
| ж) устойчивость ненагруженной повозки при боковом наклоне на угол не менее | 40°; |
| з) подъем и опускание оглобеля от горизонтальной оси на угол не менее | +45°; |
| и) объем кузова не менее | 0,6 м ³ ; |
| к) дорожный просвет не менее | 320 мм; |
| л) основные размеры повозок должны соответствовать рисункам 1, 2, 3; | |
| м) ширина колеи—№ 2 по ОСТ 3767; | |
| н) оси и колеса должны соответствовать ОСТ/НКТП 7194/412; | |
| о) качество материалов деревянных и металлических деталей, требования к сборке и окраске, правила приемки, методы испытаний и маркировка должны соответствовать ОСТ/НКСМ 2495—40; | |
| п) к каждой повозке должен прилагаться гаечный ключ, обеспечивающий полное облуживание повозки. | |

Примечание: Вес повозки принят с колесами из цельногнутого обода и шиной 50 мм. При колесах с ободом из выпильных косяков и шиной шириной 60 мм допускается увеличение веса, но не более чем на 15 кг.

IV. Элементы конструкции

4. Повозки однокоштные разводные изготавливаются:

а) с кузовом (рис. 1), б) с дробинами (рис. 2), в) с ручьями (рис. 3).

5. Повозки однокоштные разводные, по требованию заказчика, могут быть оборудованы легкосъемным дышлом с вагой и вальками вместо оглобеля.

Примечание: При оборудовании повозок дышлом, допускается подъем его от горизонтальной оси на угол не менее 35°.

* Взамен $\frac{ОСТ}{НКЛес}$ 273; ОСТ: 3783[1, 3805[1, 3825[1, 3834[1, 3835[1, 3839[1, 3840[1, 3841[1, 3849[1, 3850, 3851,

3852, 3853, 3854, 3855, 3856, 3857, 3858, 3859, 3860, 3861, 3862, 3863, 3864, 3865, 3866, 3867, 3868, 3869, 3870, 3871, 3872, 3873, 3874, 3875, 3876, 3877, 3878, 3879, 3880, 3881, 3882, 3883, 3884, 4657, 4658, 4659, 4660, 4661, 4662, 4663, 4664, 4665, 4666, 4667, 4668, 4669, 4670, 4671, 4672, 4673, 4674, 4675, 4676, 4677, 4678, 4679, 4680, 4681, 4682, 4683, 4684, 4685, 4686, 4687, 4688, 4689, 4690, 4691, 4692, 4693, 4694, 4695, 4696, 4697, 4698, 4699, 4700, 4701, 4702, 4703, 4704, 4705, 4706, 4707, 4708, 4709, 4710, 4711, 4712, 4713, 4663[1, 4668[1, 4679[1, 4680[1, 4681[1, 4682[1, 4684[1, 4690[1, 4694, 4695[1, 4696[1, 4697[1, 4698[1, 4704[1, 5231.

Внесен Народным комиссариатом
местной промышленности РСФСР

Утвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
24/1 1940 г.

Срок введения 1/IV-1941 г.

СССР

Всесоюзный

Комитет Стандартов

при

Совнаркомом СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 604—41

ОСИ ОДНОКОННЫХ
И ПАРОКОННЫХ ПОВОЗОК
(с кольцами упорными и гайками осевыми)
Размеры и технические условияВзамен ОСТ 3181, 3782,
СТ19—13 и СТ ГСМ 19,2983

Машиностроение Г91

I. Определение и назначение

1. Осями называются основные части повозок, предназначенные для передачи веса повозок на транспортные колеса.

II. Форма и размеры

2. Форма, размеры и отклонения от размеров осей и колец упорных должны соответствовать рис. 1 и таблице.

Обозначение размеров	Размеры осей	
	при ширине колеи повозок 1000 \pm 20 мм	при ширине колеи повозок 1250 \pm 25 мм
L ₁	1340 \pm 10	1590 \pm 10
L ₂	770 \pm 6*	1020 \pm 6*

3. Форма, размеры и отклонения от размеров гаек осевых должны соответствовать рис. 2.

III. Технические условия

4. Оси должны быть изготовлены из стали марок: М Ст. 3 или М Ст. 4 группы В; ГОСТ 380—41.

Допускается применение стали марки Ст. 4 группы А, ГОСТ 380—41, с последующей нормализацией.

Материал готовых осей должен иметь временное сопротивление на разрыв и удлинение не ниже норм ГОСТ 380—41 для соответствующих марок стали.

5. На шейке оси не допускаются трещины и не допускается более трех вмятин глубиной 0,5 мм, длиной более 60 мм и шириной более 10 мм, расположенных рядом.

6*. Резьба на концах осей должна быть чистая, с номинальным размером 1 1/8" по ОСТ 1260 с точностью изготовления по 3-му классу ОСТ НКТП 1262.

7. На одном конце оси резьба должна быть правая, на другом — левая. Не допускается срыв резьбы более чем на двух витках.

8. Форма конца нарезанной части оси должна соответствовать ОСТ 1713, а срез резьбы — ОСТ НКТП 1714—39.

9. Места перехода нарезанного конца в шейку и шейки в среднюю часть оси должны быть выполнены с галтелью.

Внесен Народным Комиссариатом
общего машиностроения СССРУтвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
24/IV 1941 г.

Срок введения 1/X 1941 г.

10*. На средней части осей не допускаются трещины. Средняя часть оси должна быть квадратного сечения.

11. Кольца упорные должны быть изготовлены из стали марок: Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2, Ст. 3, Ст. 4 группы А, ГОСТ 380—41.

12. Кольца упорные не должны иметь трещин.

13. Кольца упорные должны быть напрессованы на основания шеек осей. Зазор между кольцом и буртом или упором оси более 5 мм не допускается.

14. Гайки осевые должны быть изготовлены из стали марок: Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2, Ст. 3 группы А, ГОСТ 380—41, или из ковкого чугуна.

15. Качество гаек осевых, изготовленных из ковкого чугуна, должно соответствовать ОСТ НКТП 8826/2177.

16*. В соответствии с назначением гайки осевые должны иметь правую или левую резьбу диаметром 1¹/₈" по ОСТ НКТП 1260 с точностью изготовления по 3-му классу ОСТ НКТП 1262.

17*. Не допускается срыв резьбы в гайках осевых более чем на одном витке. На крайних витках срыв резьбы не допускается.

19. Не допускается смещение центра отверстия в гайке осевой относительно центра ее внешнего контура более чем на 2 мм.

20. Гайки осевые, при навинчивании их на ось, должны доходить до упора в шейку оси.

IV. Правила приемки

22. Качество металла для осей, колец упорных и гаек осевых проверяют по сертификатам завода-поставщика.

23. Оси с напрессованными кольцами и гайки осевые принимают партиями, не превышающими сменного выпуска.

24. Наружному осмотру и обмеру подвергают все оси, а гайки осевые—в количестве 2% сдаваемой партии.

26. В случае неудовлетворительных результатов проверки хотя бы одного образца производят повторную проверку двойного количества образцов.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партию осей и гаек осевых бракуют.

Заводу-изготовителю предоставляется право рассортировать забракованную партию и представить оси и гайки осевые к сдаче вновь. В этом случае производят проверку двойного количества осей и гаек осевых.

27. В случае неудовлетворительных результатов проверки после рассортировки всю представленную партию осей и гаек осевых забраковывают окончательно.

V. Методы испытаний

29. Внешний вид осей, колец упорных и гаек осевых проверяют осмотром, а размеры—с помощью шаблонов и калибров.

30. Прочность посадки упорных колец проверяют ударом слесарного молота, под действием которого кольцо не должно перемещаться.

VI. Маркировка и упаковка

31. На осях должны быть заводская марка и марка повозки, для которой предназначена ось, а на гайках осевых—марка завода.

32*. При отправке осей отдельно от повозок шейки их окрашивают: гайки осевые должны быть навинчены до упора.

33. Гайки осевые, отправляемые отдельно от осей, связывают проволокой в связки или упаковывают в деревянную тару. Вес упаковочного места должен быть не более 40 кг.

* Установлено постановлением Всесоюзного Комитета Стандартов 17 июля 1941 года № 1698.

Примечание: пункты 18, 21, 25 и 28 исключены постановлением ВКС от 17-VII-1941 г. № 1698.

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 705—41
	КОЛЕСА ДЕРЕВЯННЫЕ ОДНОКОННЫХ И ПАРКОННЫХ ПОВОЗОК Размеры и технические условия	Взамен ОСТ 3768, 3773, 3775, 3776, 3777, ОСТ НКТП 7194/412, СТ ГСМ 19 2984 и СТ 19—12

Машиностроение Г91

1. Классификация

1. Колеса деревянные одноконных и пароконных повозок по конструкции разделяются на:
- а) колеса с цельногнутым ободом (рис. 1),
 - б) колеса с ободом из частей цельногнутого обода, из гнутых и гнутопрессованных косяков (рис. 2),
 - в) колеса с ободом из выпильных косяков (рис. 3).

2. Основные размеры

2. Основные размеры колес и отклонения по ним должны соответствовать табл. 1.

Внесен Народным Комиссариатом
 общего машиностроения СССР

Утвержден Всесоюзным
 Комитетом Стандартов
 20 мая 1941 г.

Срок введения 1/VIII-1941 г.

Колеса деревянные однокопных и пароконных повозок

ГОСТ 705—41

Размеры в мм

Таблица 1.

Наименование колеса	диаметр колеса D	Ступица		Обод и шины						толщина шины в	число спиц	
		диаметр	длина	колеса с цельнотутым ободом или из частей цельно- копного обода		колеса с ободом из гнутых косяков		колеса с ободом из выпильных косяков				
				ширина а	ширина обода со стороны заделки спиц а ₁	толщина обода в ₁	ширина а	ширина обода со стороны заделки спиц а ₁	толщина обода в ₂			ширина а
Колесо переднее однокопной повозки	$630 \pm 15^*)$ $720 \pm 15^*)$	167 \pm ⁵	240	45 50 55	45 50 55	50	50 55 60	50 55 60	50 55 60	65	8 10	10
Колесо заднее одно- копной повозки	$900 \pm 15^*)$	167 \pm ⁵ 190 \pm ⁵	240	45 50 55	50 55	50	50 55 60	50 55 60	50 55 60	65	8 10	10
Колесо переднее пароконной повозки	$900 \pm 15^*)$	190 \pm ⁵	240	45 50 55	50 55	50	50 55 60	50 55 60	50 55 60	65	12	10
Колесо заднее пароконной повозки	$1080 \pm 15^*)$	190 \pm ⁵	240	45 50 55	50 55	50	50 55 60	50 55 60	50 55 60	65	12	12

Примечание: Ширина шины а должна соответствовать ширине подшинной части обода.

*) Для колес пароконных повозок с цельногнутыми ободами и ободами из гнутых косяков толщина шины допускается 8—12 мм, с ободом из выпильных косяков толщина шины допускается 10—12 мм.

3. Форма и размеры втулок колес, а также отклонения по ним должны соответствовать рис. 4.
4. Спица должна иметь следующие основные размеры:
- а) ширина у места заделки в обод—не менее 50 мм;
 - б) ширина у места заделки в ступицу—не менее 55 мм;
 - в) толщина шипа, заделываемого в ступицу—не менее 17 мм;
 - г) диаметр шипа, заделываемого в обод—не менее 24 мм;
 - д) сечение в средней части (по меньшей оси)—не менее 35 мм.

Примечание: При ширине цельногнутого обода и обода из гнутых косяков (со стороны заделки спиц), равной 45 мм, ширина спиц у места заделки их в обод допускается равной 45 мм.

III. Технические условия

5. Колеса должны изготавливаться по рабочим чертежам, утвержденным наркоматами-производителями и наркоматами-потребителями.

6. В колесах из выпиленных косяков должно быть предусмотрено упрочнение стыков для предупреждения взаимного смещения косяков. Прочность колес из выпиленных косяков должна быть не ниже прочности колес из гнутых косяков.

7. Втулки должны быть изготовлены из серого чугуна марки не ниже СЧ 32 по ОСТ НКТП 8827/2178.

8. Втулки должны иметь смазочные канавки, обеспечивающие равномерное распределение смазки по шейке оси, и приливы, предохраняющие втулки от вращения в ступице.

9. Внутренняя поверхность и концы втулок должны быть обработаны.

10. На внешней и внутренней поверхности втулки не допускаются трещины и не допускается более пяти раковин—глубиной более 1,5 мм, шириной и длиной более 5 мм.

11. Все прочие металлические детали колеса должны быть изготовлены из стали марок: Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2, Ст. 3 группы А, ГОСТ 380—41.

12. Деревянные детали колес должны быть изготовлены из лесоматериалов следующих пород и видов:

	Наименование детали	Порода дерева	Виды древесного сырья и полуфабрикатов
1	Обод цельногнутый	Дуб, ясень, ильм, бук	По ОСТ НКЛес 8252/129
2	Обод из гнутых косяков	Дуб, ясень, ильм, карагач (берест), клен, бук	Бруски по ОСТ НКЛес 8253/130 и вырезки из гнутых ободов
3	Обод из гнуто-прессованных косяков	Все породы древесины	Бруски
4	Обод из выпиленных косяков	Дуб, ясень, ильм, карагач (берест), бук, вяз, клен, граб	Бруски по ОСТ НКЛес 8253/130
5	Спица	Дуб, ясень, ильм, белая акация, вяз, клен, карагач (берест), бук, береза	Бруски колотые или пиленные
6	Ступица	Дуб, ясень, ильм, белая акация, вяз, карагач (берест), бук, береза	Кряжи и пластины

Примечания: 1*) Допускается изготовление цельногнутого и косякового ободов из березовой древесины, при условии их покраски.

2) В колесах, изготавливаемых по специальному заказу, применение березовой древесины для обода и спиц не допускается.

13. Для спиц древесины лиственных пород должна иметь в поперечном сечении не более 8 годовых слоев на 1 см.

14. Сердцевина в древесине для деталей колес, за исключением ступицы, не допускается.

15*). Деревянные детали колес должны быть изготовлены из здоровой древесины.

Древесина заготовок для колес не должна иметь следующих пороков: всех видов гнили и грибов, прорости, червоточин.

*) В древесине для спиц кремниина не допускается.

16*). В деревянных деталях готового колеса не допускаются следующие пороки:

Наименование детали колеса	В и д ы п о р о к о в	
	с у ч к и	т р е щ и н ы
1 Обод цельногнутой	Сучки гнилые, ослабленные и выпадающие, а также здоровые сросшиеся сучки размерами более установленных ОСТ НКЛес 8252/129 на заготовки	В соответствии с ОСТ-ом НКЛес 8252/129
2 Обод из гнутых и гнутопрессованных косяков	Сучки гнилые, ослабленные и выпадающие, а также здоровые сросшиеся сучки размерами более установленных ОСТ НКЛес 8253/130 на заготовки	В соответствии с ОСТ-ом НКЛес 8253/130
3 Обод из выпильных косяков	Сучки гнилые, ослабленные и выпадающие, а также здоровые сросшиеся сучки размерами более установленных ОСТ НКЛес 8253/130 на заготовки. Сучки не должны быть расположены ближе 30 мм от отверстий под шип спицы, от торцев и друг от друга	Не допускаются
4 Спица	Сучки более 5 мм, в количестве более 2 штук, а также сучки гнилые, ослабленные и выпадающие. Сучки не должны быть расположены ближе 100 мм от концов спиц и ближе 30 мм один от другого	Более 2 поверхностных трещин, длиной более 20 мм, считая от мест соприкосновения спиц с ободом и ступицей; более 1 поверхностной односторонней трещины на средней части спицы, на длине более 1/4 длины спицы
5 Ступица	Сучки здоровые более 40 мм, выпадающие, ослабленные и гнилые более 20 мм, а также сучки между гнездами для спиц и ближе 20 мм от торцев	*) Более 3 трещин—глубиной до втулки, шириной более 1 мм

Примечание: Гнилые и выпадающие сучки в ступице должны быть заделаны древесиной на водопорном клее.

17. Не допускается косослой в спице более 10 мм на 1 пог. метр длины.

18. В гнутых и гнутопрессованных ободах не допускаются разрывы и отщепы глубиной более 5 мм и складки глубиной более 5 мм.

19. В спицах отколы и отщепы не допускаются.
 20. В ступице не допускаются отколы и отщепы глубиной более 5 мм и длиной более 25 мм.
 21*). Влажность древесины деталей колес должна быть в пределах 8—15%.
 22*). Нормы прочности на изгиб и сжатие древесины для спиц должны быть:

При влажности древесины %	Временное сопротивление, кг/см ²	
	поперечный изгиб не менее	сжатие вдоль волокон не менее
15	775	375
10	970	470

23. Все деревянные детали должны быть чистой обработки. Места отколов и отщепов в деревянных деталях колес должны быть зачищены.

24. Гнутые и гнутопрессованные косяки и части цельногнутого обода не должны быть менее чем на 2 спицы.

25. Ступица может быть изготовлена из двух частей, склеенных водоупорным клеем.

26. Разностенность ступицы более 3 мм не допускается.

27. Шина должна быть насажена на обод колеса плотно; точно также кольца на ступицу. Не допускаются зазоры между ободом и шиной колеса более 0,5 мм, глубиной более 10 мм. В стыках обода зазоры не допускаются.

28. Спицы должны быть прижаты к ободу и ступице плотно. Не допускается вдавливание спиц в обод более чем на 3 мм. Не допускается выпучивание обода в месте заделки в него спиц.

29. Собранное колесо должно иметь наклон спиц (набров) относительно плоскости обода $\pm 30' + 1^\circ$.

30. Отклонения от размеров колеса должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2.

мм

	Характер отклонения	Отклонения при диаметрах колес:			
		630	720	900	1080
1	Радиальное биение колеса (разница между большим и меньшим радиусами) . . .	4	4	5	5
2	Осевое биение колеса	6	6	8	10

31. В готовых колесах количество шпичных болтов должно быть равно:

а) при цельногнутом ободе колес диаметром 630 мм, 720 мм и 900 мм—не менее 3 шт., а для колес диаметром 1080 мм—не менее 4 шт.;

б) в колесах с ободами из гнутых косяков—количеству косяков, но не менее количества, указанного для колес с цельногнутыми ободами;

в) в колесах из выпиленных косяков—половине количества косяков.

32. Деревянные детали колес в местах соприкосновения между собой и с металлическими деталями должны быть покрыты олифой или сурьком на олифе.

33. Колеса окрашивают или олифуют. Рабочие поверхности втулок окрашивают, олифуют или покрывают слоем густой смазки.

IV. Правила приемки

34. Качество материала металлических деталей проверяют по сертификатам заводов-поставщиков.

35. Качество древесины деталей колеса проверяют по документам завода-изготовителя.

36. Колеса и втулки принимают партиями, не превышающими сменного выпуска.

37. Наружному осмотру и обмерам подвергают все колеса, а втулки, отправляемые в качестве запасных частей,— в количестве не менее 10% партии.

38. Для испытания втулок на твердость отбирают 2% партии, но не менее 3 штук.

39. В случае неудовлетворительных результатов проверки хотя бы одного образца производят повторную проверку двойного количества образцов. При неудовлетворительных результатах повторной проверки партию втулок бракуют.

40. Заводу-изготовителю предоставляется право рассортировать забракованную партию втулок и представить годные втулки к сдаче вновь.

В случае неудовлетворительных результатов проверки после пересортировки всю предъявленную партию втулок забраковывают окончательно.

V. Методы испытаний

42. Качество изготовления колес проверяют внешним осмотром, а размеры и отклонения по ним— шаблонами и измерительным инструментом.

43. Качество изготовления втулок и наличие в них пороков определяют внешним осмотром. Правильность формы и размеров проверяют шаблонами и предельными калибрами.

44. Твердость материала втулок проверяют не менее чем в двух точках на торцах на прессе Бринелля шариком диаметром 5 мм, при нагрузке 750 кг.

45. Плотность посадки шины проверяют осмотром, а козек—ударом слесарного молотка.

46. Механические испытания и определение влажности древесины производят в соответствии с ОСТ НКДес 250.

VI. Маркировка и упаковка

48. На внешней поверхности втулки и на ободе колеса должен быть заводской знак.

49. Колеса, при отправке отдельно от повозок, не упаковывают, а втулки упаковывают в деревянную тару или в связки. Вес упаковочного места не должен превышать 80 кг.

М 102401.



*) Установлено постановлением Всесоюзного Комитета стандартов 21 июля 1941 г. № 1718.

Примечание: Исключены примечание 2 к пункту 2, пункты 41 и 47 постановлением ВКС от 21/VII-41 г. № 1718.

102401-П