



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОВОЗКИ КОННЫЕ ГРУЗОВЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1142—90

Издание официальное

БЗ 5—90/411

35 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва



ГОСТ 1142-90, Повозки конные грузовые. Общие технические условия
Horse-driven load carriages. Specifications

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	Грузоподъемность, т	Обозначение повозки	Номер чертежа настоящего стандарта
Мерзводные	Бортовая, оглобельно-пристяжная, на пневмошинах	2,0	БГ-2П	1
	Бортовая, дышлавая, 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, дышлавая, на пневмошинах	2,0	ВД-2П	2
	С плоской или вогнутой платформой, оглобельная, на пневмошинах	1,0	ПО-1П	3

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

Продолжение табл. 1

Тип	Исполнение поковки	Грузоподъемность, т	Обозначение поковки	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-приставная, 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:

1. Цифры в обозначении определяют грузоподъемность поковки в тоннах.

2. 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.

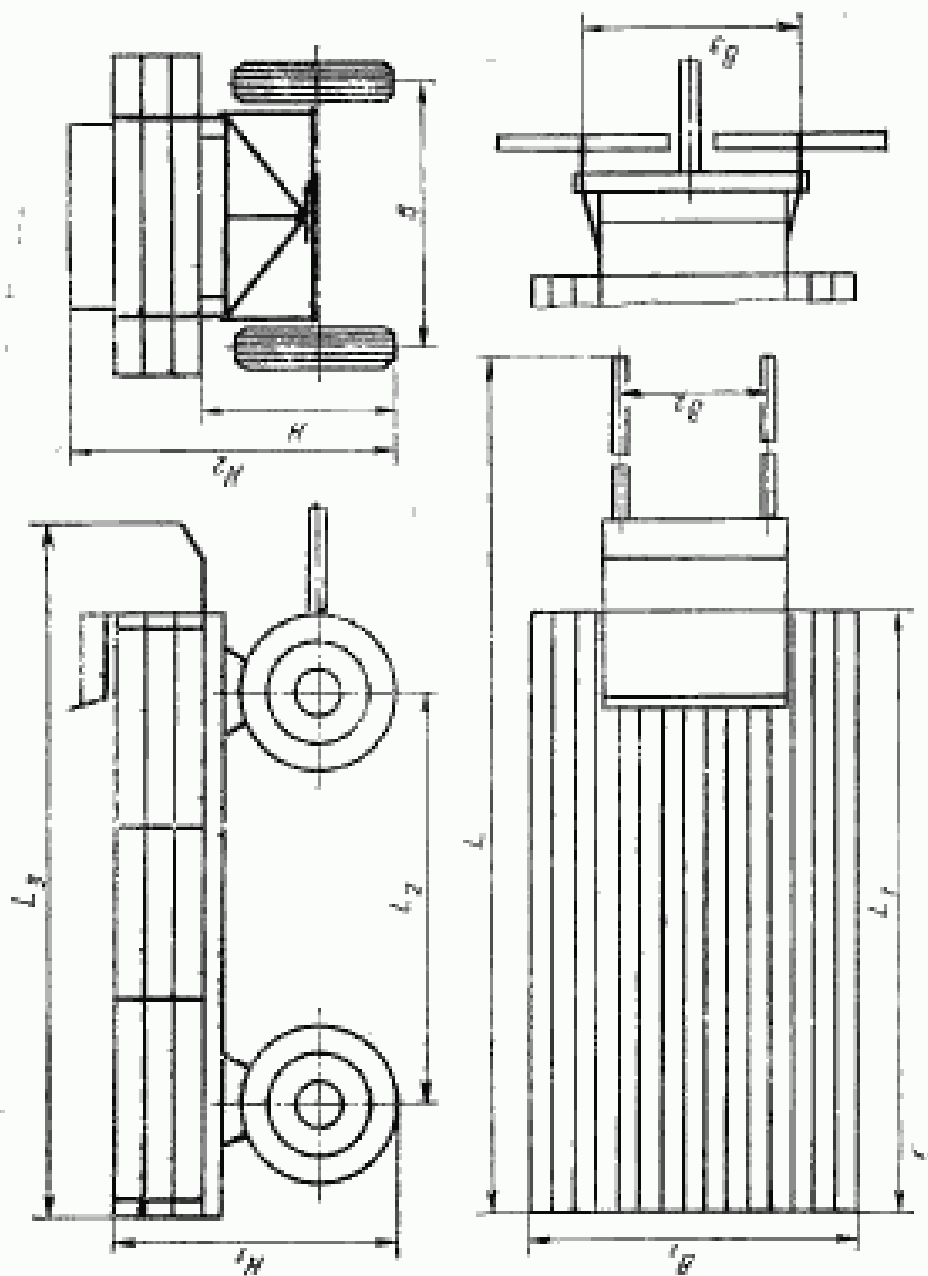
На черт. 1—4, 6, 7, 9, 10 размер B_2 соответствует размеру у основания оглобель.

Таблица 2

Наименование параметров и размеров	Норма повозок									
	ВГ-2П ВД-2П	ВГ-2П ВД-2П	РД-2П ДД-2П	СГ-1,5П СД-1,5П	С-1П	РО-1П ДО-1П ПО-1П	ПО-0,75Т КО-0,75Г	МО-0,75Т ДО-0,75Т МО-0,75Т	РД-1,5Т ДД-1,5Т МД-1,5Т КД-1,5Т	
Масса, кг, не более	400	300	335	550	320	265	250	275	370	
Шарнирные колесные пары, мм	1250±10							1000±10; 1250±10		
Диаметр колеса, мм, по ГОСТ 7463 и ТУ 205 РСФСР 15.861	760							Задних 760 Передних 570		
Обод колеса по ГОСТ 10410 и ТУ 205 РСФСР 15.861	4,50Е							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		
Рабочее давление в шине, МПа (кгс/см ²) по ГОСТ 7463	0,226(2,3)							0,147 (1,5)		
Угол наклона кузова при самосваливании, не менее	—							45°		

Продолжение табл. 2

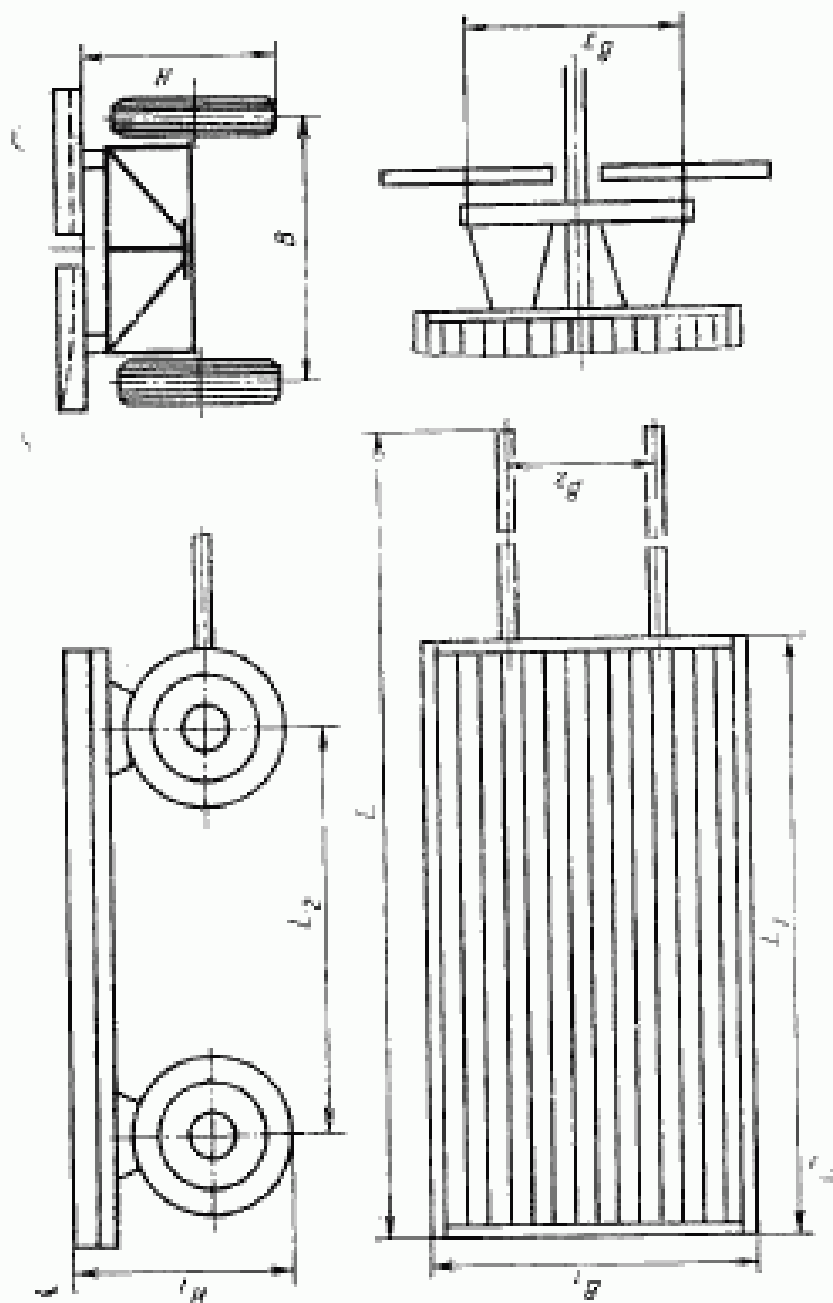
Норма вывоза										
Наименование параметров и размеров	ВГ-2П БД-2П	ВГ-2П БД-2П	ВД-2П ДД-2П	СГ-1,5П СД-1,5П	С-П	РО-П ДО-П ПО-П	ПО-0,75Т КО-0,75Т	РО-0,75Т ДО-0,75Т МО-0,75Т	РД-1,5Т ДД-1,5Т МД-1,5Т КД-1,5Т	
Наклон оглобель или дышла, не менее: вверх вниз		35° 20°					35° 20°			
Необходимая ширина поворотной полосы, м, не более	4,9	7,8	4,9	4,0	6,0	3,7	6,0	6,75		
Тяга, число лошадей	1 или 2	2	1 или 2	1	1	1				2



Черт. 1

мм

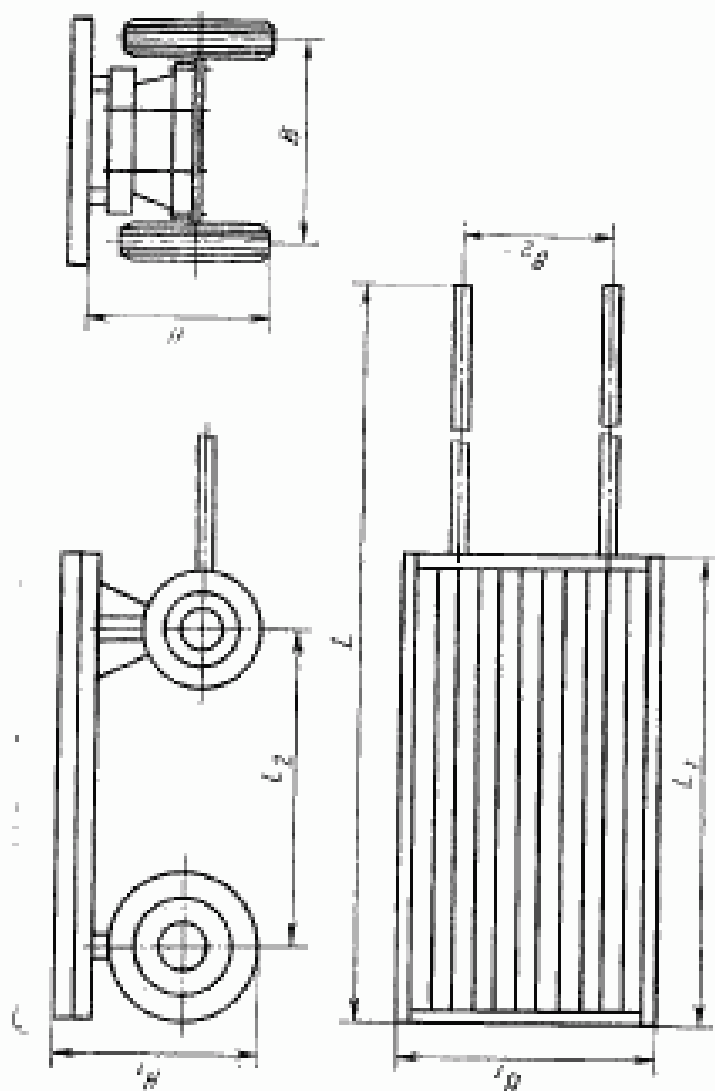
L_1 не более	L_2	L_3	L_4 не более	B	B_1	B_2 не менее	B_3 не менее	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более	H_4 не более	H_5 не более
6000	2800 ± 15	1900 ± 10	3300	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	650	650	1350	1600	1600



Черт. 2

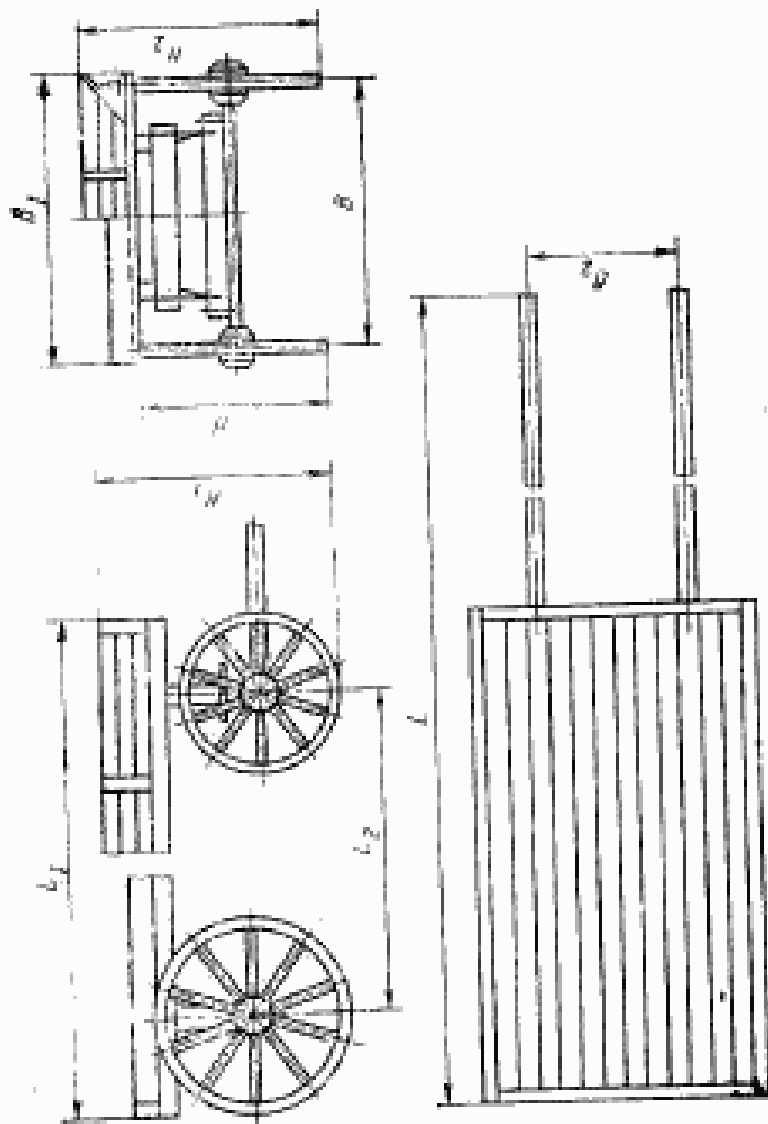
мм

L , не более	L_{11} не менее	L_3	L_4	B	B_1	B_2 , не менее	B_2 , не более	H_g , не более	H_{11} не более
6000	2500	1700±10 1930±10	1250±10	1500±10	1000	850	850	1050	



Черт. 3
мм

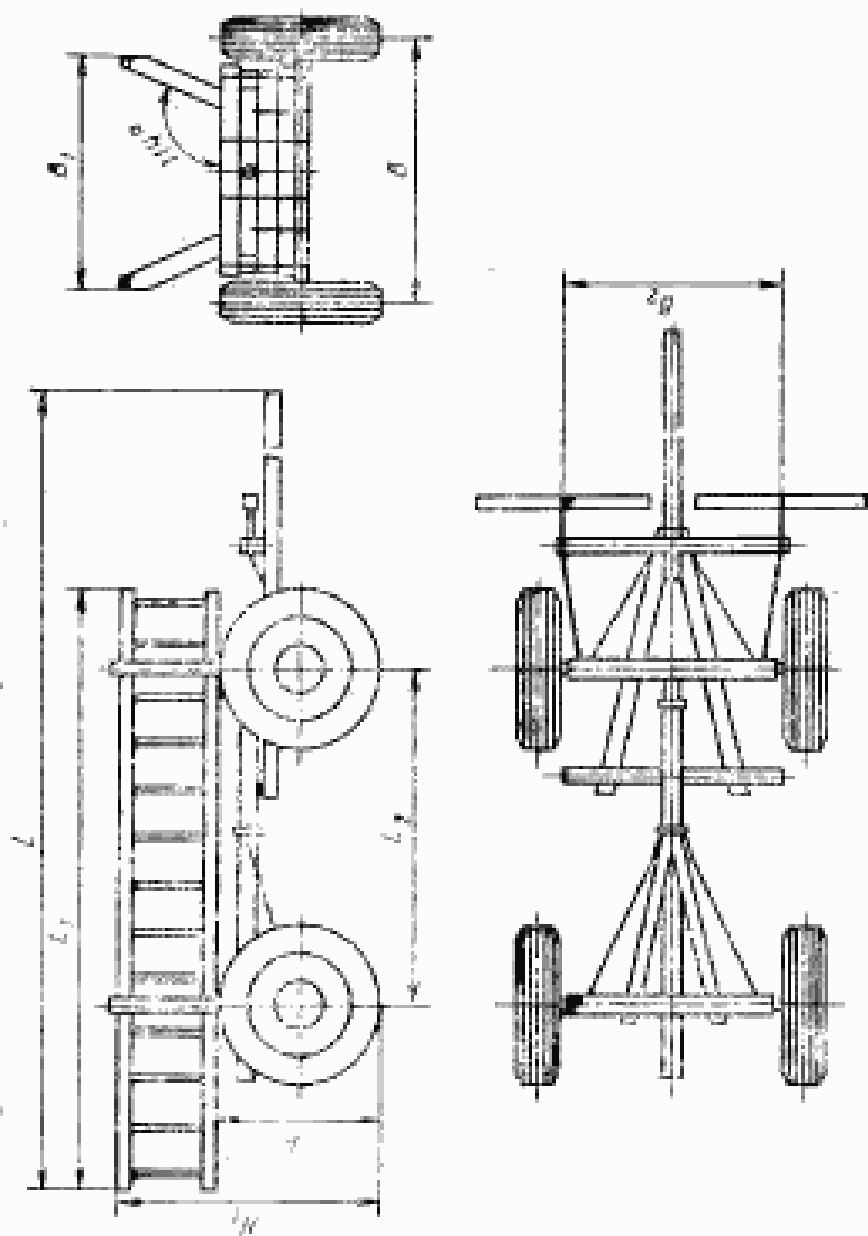
L_5 не более	L_6 не менее	L_4	B	B_1 не менее	B_2 не менее	B_1 не более	B_2 не более
4800	2000	1300—1500	1000 ± 10 1250 ± 10	1100	650	800	1000



Черт. 4

мм

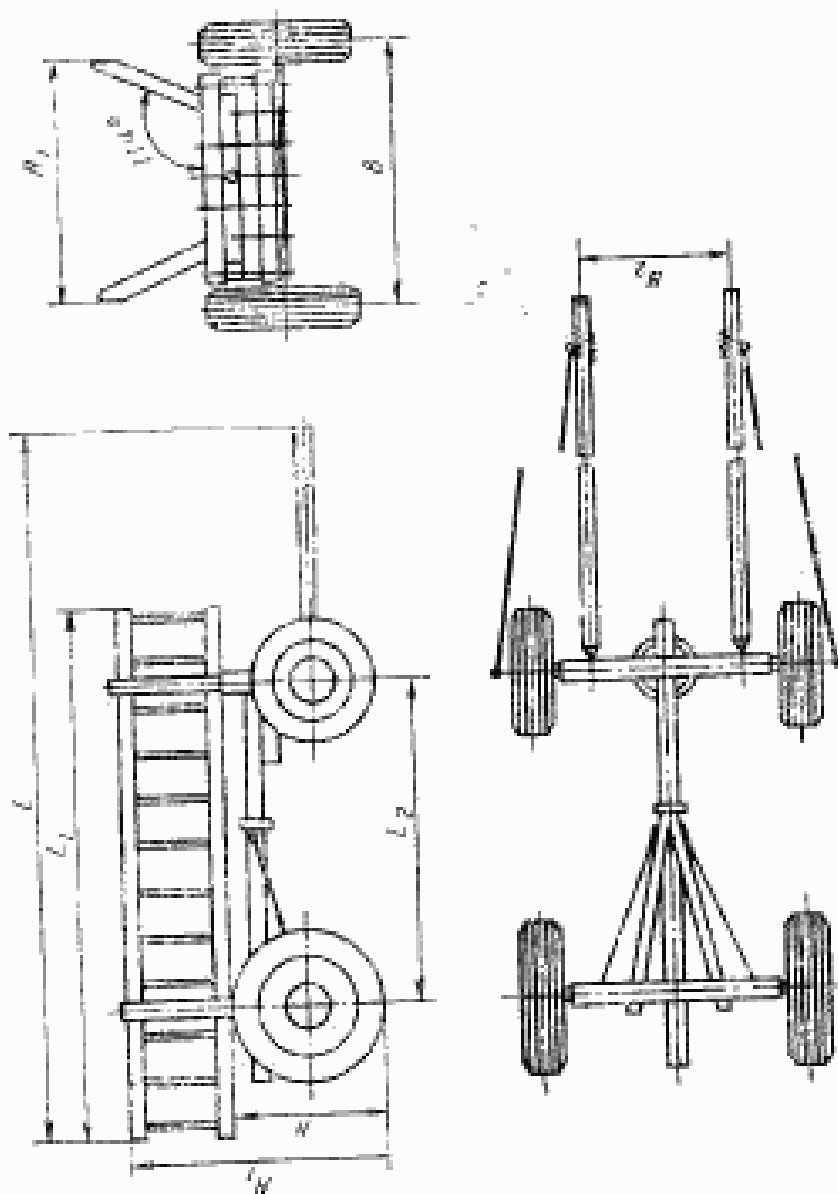
L_1 не более	L_2 не менее	L_3	B	B_1 не менее	B_2 не менее	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более
4800	2000	1300—1500	1000±10 1250±10	1100	650	800	1000	1100



Черт. 5

мм

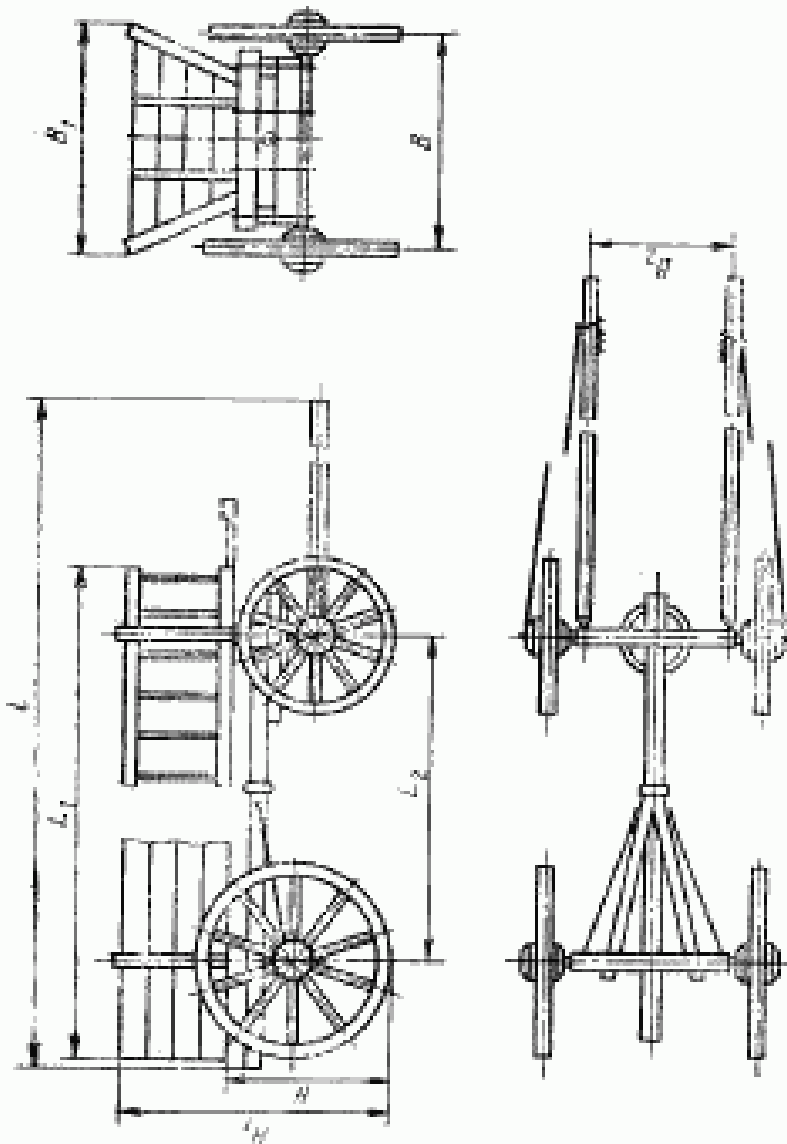
L, не более	L ₁	L ₂		B	B ₁ , не более	B ₂ , не менее	H, не более	H ₁ , не более
		соединяющая	разводящая					
5650	2900 ± 15	1550 ± 10	2250 ± 15	1250 ± 10	1150	1000	850	1350



Черт. 6

мм

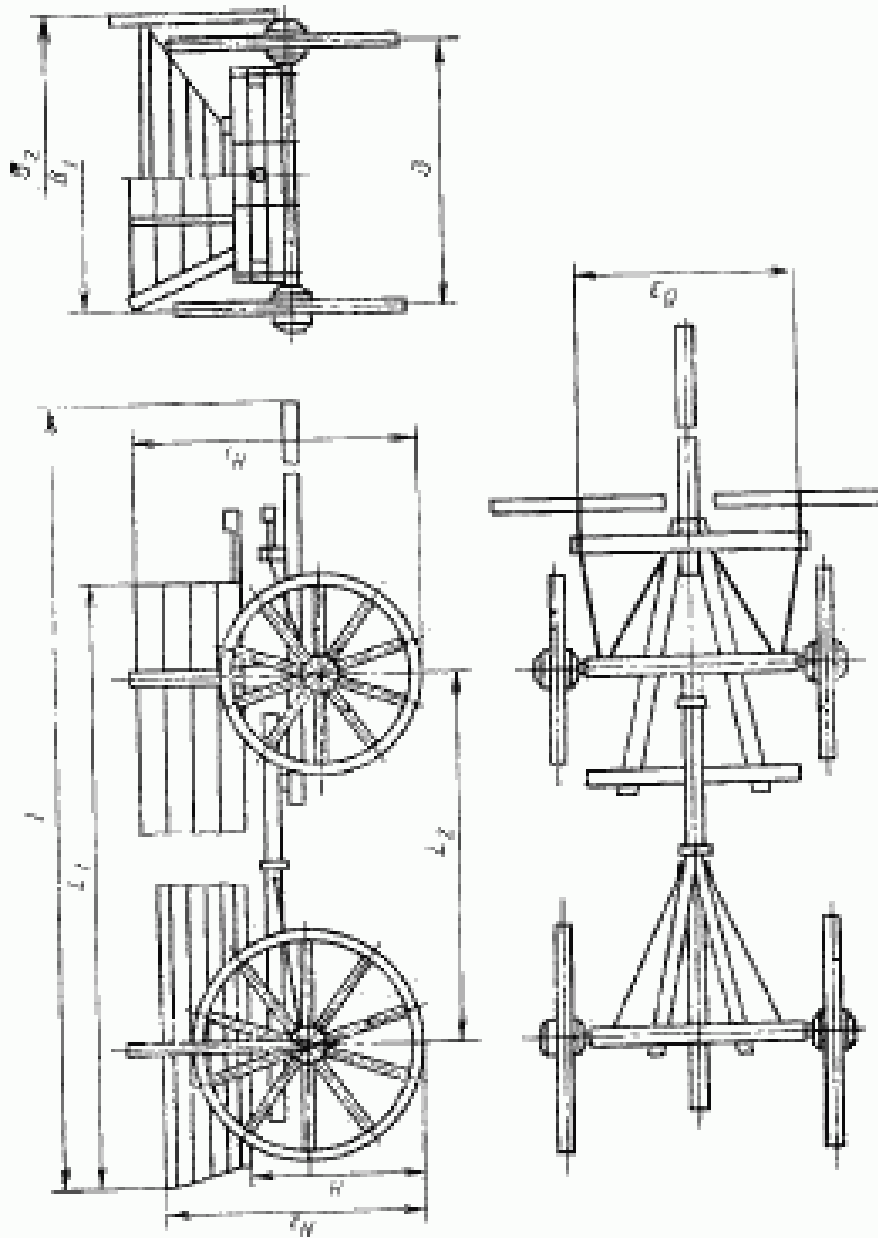
L, не более Повозка сварная, разведенная	L ₁ не более 2800	L ₂ Повозка сварная, разведенная		B 1250±10	R ₁ не более 1150	D _в не менее 650	D _п не более 850	D _п не более 1350
		сварная	разведенная					
1700	5450	1535±10	2270±15	1250±10	1150	650	850	1350



Черт. 7

мм

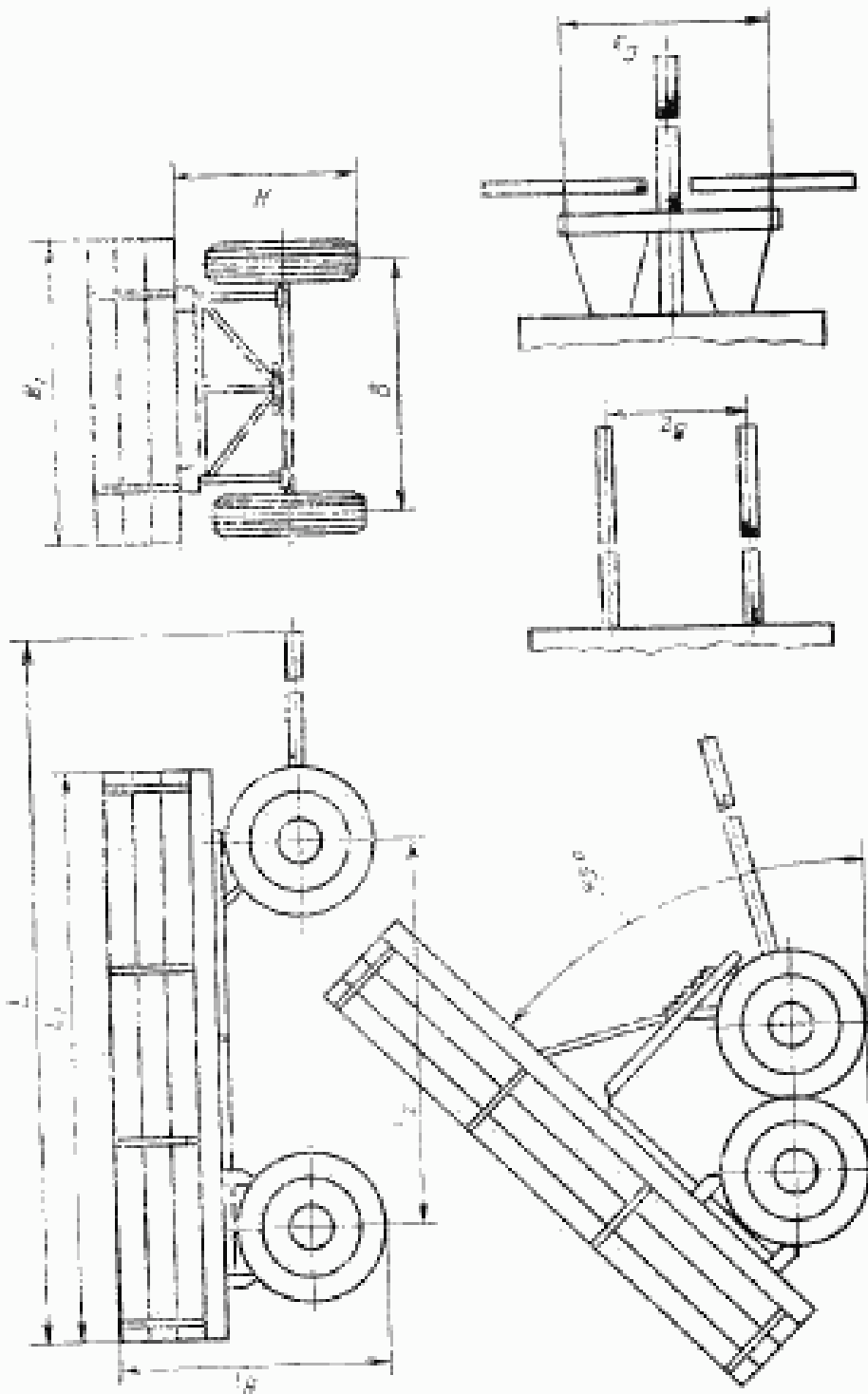
L_1 не более	L_2		L_3 не менее	L_4		B	B_1 не более	B_2 не менее	M_1 не более	M_2 не более
	Повозка связанная	Повозка разъединяемая		соединяемая	разъединяемая					
4350	5680	2250	1535 ± 10	2270 ± 15	1000 ± 10 1250 ± 10	1150	650	800	1300	



Черт. 8

мм

L ₁ , не более	L ₂ , не менее		L ₃	B	B ₁ , не более	B ₂ , не более	B ₃ , не менее	H ₁ , не более	H ₂ , не более	H ₃ , не более			
	сводная	раздельная											
6650	6700	2250	1550— 1700	1000±10 1250±10	2600	1500	1000	1300	1500	1000	800	1300	1200

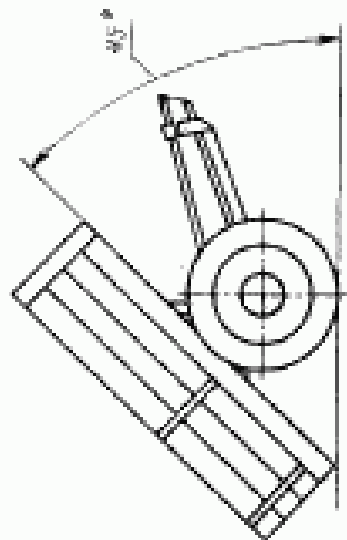
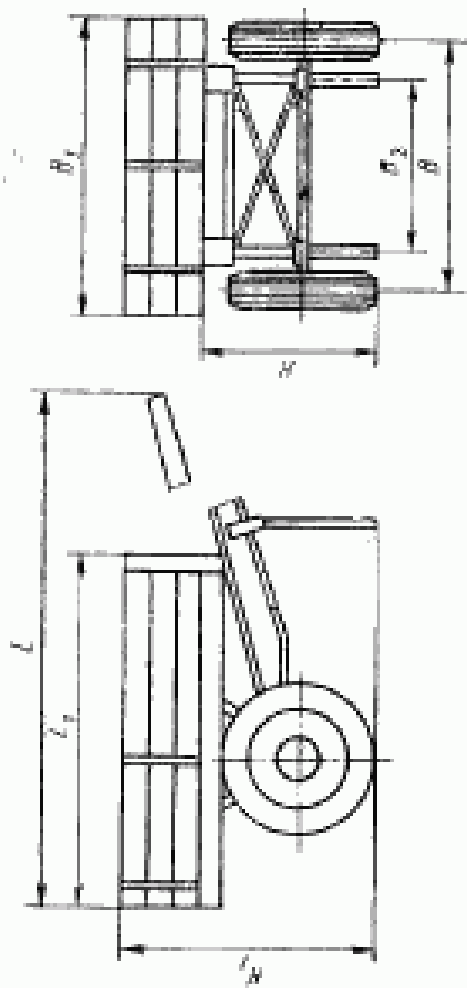


Черт. 9

Вид повозки с максимальным грузом

мм

L_1 не более	L_2	L_3	B	B_1	B_2 не менее	H_1 не более	H_2 не более	H_3 не более
6000	2800 ± 15	1920 ± 10	1250 ± 10	1500 ± 10	650	1000	850	1300



Вид повозки с колесными муфтами

Черт. 10

мм

L_0 не более	L_1	B	B_1	B_2 не менее	B не более	H_0 не более
4050	1690 ± 10	1250 ± 10	1570 ± 10	800	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 (гайки) 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, оглобля, развод	Береза, вяз, дуб, осина, лиственница	Грядки, пиломатериалы	ОСТ 13—207; ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Насад, подушка, вьюсьник, склиз, сеница	Дуб, ясень, вяз, ильм, клен, береза, карагач, сосна, ель, пихта, лиственница	Пиломатериалы, заготовки лиственных пород	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486; ГОСТ 7897
Валец, вага, ручница	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, виа, лиственница, сосна, ель	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Бруски бортов кузова, настила сиденья	Сосна, ель, лиственница, береза, осина	Пиломатериалы	ГОСТ 2695; ГОСТ 8486
Доски настила, бортов, щитов, сидений	Береза, ольха, осина, липа, сосна, ель, пихта, лиственница	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 $R_{\text{тmax}} 200$ мкм по ГОСТ 7016, остальных поверхностей — не более $R_{\text{лmax}} 320$ 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, н/м^2 (кгс/см^2)					
	при порочном изгибе			при сжатии вдоль волокон		
	вальцов-подвижных ваг	рамы кузова, среднего хода	кузова, настила борта	вальцов-подвижных ваг	рамы кузова, среднего хода	кузова, настила борта
Твердолиственные	6660 (680)	5880 (600)	—	3430 (350)	2940 (300)	—
Хвойные (кроме лиственницы)	—	5390 (550)	4900 (500)	—	2940 (300)	2450 (250)
Лиственница	6660 (680)	5880 (600)	4900 (500)	3430 (350)	2940 (300)	2450 (250)

2.2.10. Дышла, оглобли и развозы 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 наплывы, 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 полость ступиц колес на пневмошинах должна быть заполнена солидолом 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 (банмачным 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 несмываемой 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 бруске 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 колесе 1000 мм — не более 15°, при колесе 1250 мм — не более 20°, не загруженных повозок — не более 40—45°.

4. ПРИЕМКА

4.1. Для проверки соответствия повозок требованиям настоящего стандарта проводятся приемосдаточные, периодические и эксплуатационные испытания.

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

4.3. При приемосдаточных 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.

4.5. 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 приемосдаточные 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 высушенном 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 запираание бортов) следует проверять вручную без применения инструмента.

5.9. Наличие смазки в трущихся 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 грунтовым, 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 загрязнения 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 разводить холы транспортировать в разобранном виде по узлам: передок, задок, развал.

6.3. Каждая партия повозок должна сопровождаться документом с указанием реквизитов (п. 2.4.2) с добавленным количеством 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 30 дней, при условии сохранения их эксплуатационных и эргономических качеств.

6.6. При хранении повозки на пневматических шинах должны быть поставлены на подставки для разгрузки пневмошины, а при хранении более 4 мес 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.

Таблица 5

Нормы допускаемых пороков древесины деталей повозок

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и размерная величина	Пальки, подложки ваги	Шпалажкиные ваги, брусья передних спиц, воротного круга, бортов, свесов и подножек, огнивы, ямыны, стойки штов	Дышла, оглобля, ан. развалы, продольные брусья кузова, брусья настала кузова, спицы	Насяды, подушки, надосники, подушки кузова	Доски настала, бортов, штов и сидений кузова
I. Сучки	а) Средние, светлые, здоровые, темные здоровые	3	Не учитываются	Не учитываются размером, мм, менее:		
				10; 15 — на продольных брусьях настала кузова и спицах	15 — выходящие на ребро настала кузова и на ребро досок	30 — на ластях; 10 — на кромках
	б) В средней трети длины и более			Не допускаются размером, мм, более:		
	10 на концах деталей			20 — для хвойных пород, кроме лиственницы;	40 — для хвойных пород, кроме лиственницы;	40 — на ластях; 15 — на кромках
				25 — для лиственных пород и лиственницы	50 — для лиственных пород и лиственницы	

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и разновидность	Вальки, подвальные ваги	Неподвальные ваги, бруски передних свеч, поворотного круга, бортов, спицаний и подпорок, ручница, скелам, стойки шасси	Дышла, оголобли, разводы, продольные брусья кузова, брусья вставная кузова, спицы	Насадки, подушки, задослики, подушки кузова	Доски вставки, бортов, шпотов и сиденья кузова
I. Сучки	а) Сросшиеся, светлые, здоровые, темные, здоровые	2 на деталь	2 на деталь	В количестве, шт., более: 3 на 1 м детали, за исключением 3 на 1 развод		
	б) Частично сросшиеся, здоровые, темные с трещинами	Не допускаются				
в) Не сросшиеся, здоровые, темные, загнившие	Не допускаются					
	<p>Не учитываются размер, мм, менее 6</p> <p>Не допускаются размер, мм, более: 15 — на пластьях; 25 — на плестях; 15 — на кромках</p> <p>В числе учитываемых в подпункте «а», более:</p>					
		3 на 1 м детали, за исключением 3 на 1 развод	3 на 1 м детали, за исключением 3 на 1 развод	3 на 1 м детали	3 на 1 м детали	3 на 1 м детали

Продолжение табл. 5

Наименование деталей									
Пороки древесины по ГОСТ 2140									
Группа	Вид и форма дефекта	Вальки, подвешные вальки	Несодвинжные вальки, бруски передних свинцовых, бортовых, сиденый и водовозный, ручные, окладные, стойки свинцовые	Детали, огибали, разводы, продольные брусья кузова, брусья настила кузова, спицы	Насадки, подушки, насадки, подушки кузова	Доски настила, бортов, щитов и сиденый кузова			
1. Сучки	Сильные, несросшиеся, гнилые, табачные	Не допускаются							
2. Грибы поражения	Ядровая гниль, побурение, заболонная, наружная, трухлявая гнили	Не допускаются							
3. Повреждения насекомыми	Глубокая червоточина	Не допускается							
		Не допускается диаметром свыше 6 мм, более:							
		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 33%;">I на деталь</td> <td style="text-align: center; width: 33%;">I на деталь</td> <td style="text-align: center; width: 33%;">3 на I м</td> </tr> </table>					I на деталь	I на деталь	3 на I м
I на деталь	I на деталь	3 на I м							

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и характер вредности	Вальсы, подвижные ваги	Неподвижные ваги, бруска передних сниц, поворотного круга бедров, сиденья и подножек, ружья, скамьи, стойки щитов	Дышла, оголоб- ли, разводы, продольные бруска кузова, бруска мастера кузова, санны	Насадки, по- душки, над- осажен, по- душки кузова	Доски нас- тела, бор- тов, щитов и сиденья кузова
4. Трещины	Метниковые, от- лупные, мороз- ные, трещины усушки	длинной более $\frac{1}{2}$ дли- ны и глубиной более $\frac{1}{4}$ дли- ны более $\frac{1}{4}$ тол- щины вага и окривленного вальса; более двух с каждо- го торца	Не до- пускаются: длинной более $\frac{1}{2}$ дли- ны и глубиной более $\frac{1}{4}$ дли- ны трех при из- готовлении из гн- та; толщина деталей — более $\frac{1}{4}$ тол- щины деталей — на пластак;	более $\frac{1}{4}$ длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны детали, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;	более $\frac{1}{4}$ длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны детали, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;	длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны деталей, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;
5. Пороки строения древесины	Наклон воло- кон Свилеватость Местная кривь	4 Не допускается	Не до- пускается: длинной более $\frac{1}{2}$ дли- ны и глубиной более $\frac{1}{4}$ дли- ны более $\frac{1}{4}$ тол- щины вага и окривленного вальса; более двух с каждо- го торца	более $\frac{1}{4}$ длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны детали, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;	более $\frac{1}{4}$ длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны детали, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;	длинной бо- лее $\frac{1}{4}$ длин- ны детали, глу- биной более $\frac{1}{4}$ толщины деталей — на пластак;
		4	Не до- пускается, %, более:	4	8	8
		Не допускается	Допускается			
			Не до- пускается размером более $\frac{1}{4}$ ширины и толщины детали			

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и опасность вредности	Вальки, подвижные ваги	Неподвижные ваги, бруска передних сил, поворотного круга, бортов, сидений и подлокотей, ручки, скамьи, стойки штов	Дышла, олоб- ла, разводы, продольные брусья кузова, брусья настила кузова, спицы	Насадки, по- душки, вад- совины, по- душки кузова	Доски нас- тила, пор- тов, штов и сидений кузова
5. Пороки строения древесны	Завиток одно- сторонний не- сквозной	Не допускается ширины и толщины деталей	Не допускается глубиной более $\frac{1}{4}$	Не допускается в передней части бо- лее $\frac{1}{3}$ длины де- тали. В дета- лях, изготовлен- ных из фрезок, не учитывается	Не допускается глубиной более $\frac{1}{4}$	Допуска- ется
	Завиток одно- сторонний сквозной, двух- сторонний не- сквозной и сквозной	Не допускается				
	Сердцевина, двойная сер- цевина, пасынок	Не допускается в деталях, изготовленных из пиломатериалов				
	Провость	Не допускается		Не допускается глубиной бо- лее $\frac{1}{10}$ толщины детали и ши- рины более $\frac{1}{8}$ ширины детали		
	Рак	Не допускается				

Не допус-
кается глу-
биной более
5 мм и дли-
ной более
1 м

Продолжение табл. 5

Пороки древесины по ГОСТ 2140		Наименование деталей				
Группа	Вид и характер повреждения	Валька, подложные ваги	Неподвижные ваги, бруски передних сечек, поперечные круги, бортол, сдвиги и подложки, ручья, скляки, стойки шестов	Дышла, оглобли, развозы, продольные брусья кузова, брусья настила кузова, спицы	Навесы, подушки, подосенки, подушки кузова	Доска настила, бортол, центовый и сидельный кузова
5. Пороки строения древесины	Засмолок	Не допускаются длиной в ширину, мм, более 50				100
	Смоляные кармашки	Не допускаются более двух глубиной более 5 мм				Без ограничения

Примечания:

1. Допускаются пороки древесины, не указанные в настоящей таблице.
2. Сумма размеров учитываемых сучков, расположенных в одном поперечном сечении, не должна превышать ограниченного размера сучка. Размеры сучка — по ГОСТ 2140.
3. Не допускаются учитываемые сучки, трещины, прогоры, смоляной рак, червоточина в местах шпильных соединений.
4. В древесине деталей, изготовленных из грядок, изклон волокон не учитывают.
5. Несросшиеся, здоровые, темные, загнившие сучки размером более 10 мм должны быть залезаны на клею торцевыми пробками; сучки размером более 20 мм — делевыми пробками из древесины той же породы, из которой изготовлены детали.
6. Трещины в дышлах, оглоблях, развозах и в продольных брусьях кузова (из грядок) шириной более 2 мм должны быть залезаны на клею рейками из древесины той же породы, из которой изготовлена деталь.
7. Если число сучков и трещин в оглоблях, дышлах и развозах превышает нормы, установленные настоящим стандартом, то их допускается применять в том случае, если они выдержат испытание на изгиб согласно п. 4.7.

Нормы допускаемых дефектов обработки деревянных деталей

Таблица 6

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

РАЗРАБОТЧИКИ

Г. А. Саложников (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	6.6
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 8789—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
ОСТ 13—207—85	2.2.5
РД 50—98—86	4.2
ТУ 206 РСФСР 15.889—89	2.2.1
ТУ 206 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. ш. л., 2,25 усл. кр.-отт., 1,78 усл.-изд. л.,
Тир. 3000 Цена 35 л.

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