

# ГОСТ 2310-77 Молотки слесарные стальные. Технические условия (с Изменениями N 1-4)

Дата введения 1980-01-01

## Информационные данные

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.12.77 N 3097
3. ВЗАМЕН ГОСТ 2310-70
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
<u>ГОСТ 9.014-78</u>	2.15
<u>ГОСТ 9.032-74</u>	2.9; 2.10; 4.3
<u>ГОСТ 9.301-86</u>	2.10; 4.3
<u>ГОСТ 9.303-84</u>	2.9
<u>ГОСТ 9.306-85</u>	2.9
<u>ГОСТ 190-78</u>	2.11
ГОСТ 380-88	2.2
<u>ГОСТ 1050-88</u>	2.2
<u>ГОСТ 1435-99</u>	2.2
<u>ГОСТ 2695-83</u>	2.2
<u>ГОСТ 2789-73</u>	2.7
<u>ГОСТ 4976-83</u>	2.11

<u>ГОСТ 5406-84</u>	2.9
<u>ГОСТ 6449.1-82</u>	1.6
<u>ГОСТ 6631-74</u>	2.9
<u>ГОСТ 7016-82</u>	2.7
<u>ГОСТ 7505-89</u>	1.4
<u>ГОСТ 7931-76</u>	2.11
<u>ГОСТ 9013-59</u>	4.2
<u>ГОСТ 16588-91</u>	4.7
<u>ГОСТ 18088-83</u>	2.16; разд.5
<u>ГОСТ 26810-86</u>	Разд.3
<u>ГОСТ 29027-91</u>	4.7

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

6. ИЗДАНИЕ (июль 2005 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1986 г., сентябре 1987 г., мае 1988 г., феврале 1990 г. (ИУС 9-86, 1-88, 8-88, 5-90)

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 12, 2005 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

Настоящий стандарт распространяется на слесарные стальные молотки массой от 0,05 до 1,00 кг, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Настоящий стандарт не распространяется на молотки стальные строительные.

## 1. Типы и основные размеры

1.1. Молотки должны изготавливаться типов:

1 - с круглым бойком;

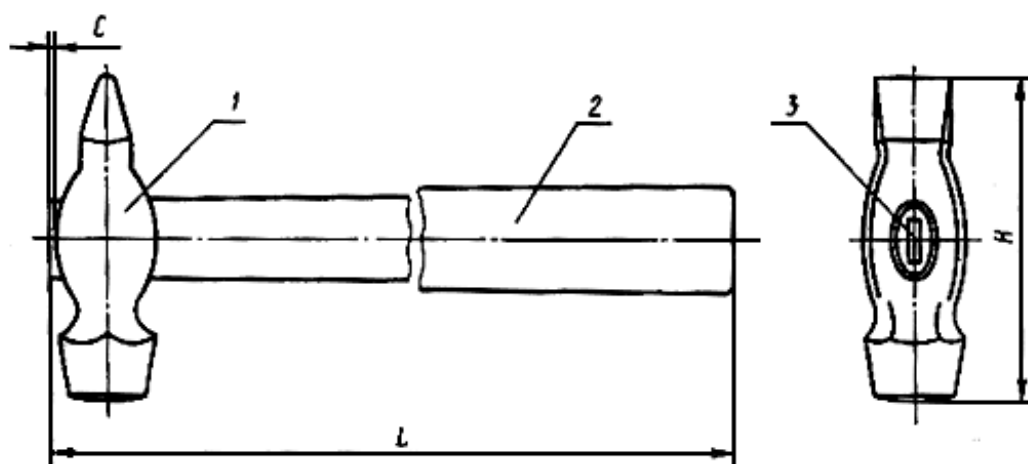
2 - с квадратным бойком;

3 - с круглым бойком и сферическим носком.

1.2. Основные размеры молотков типа 1 должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1, типа 2 - на черт.2 и в табл.2, типа 3 - на черт.3 и в табл.3.

Черт.1. Основные размеры молотков типа 1

Тип 1



1 - головка молотка; 2 - рукоятка; 3 - клин

Черт.1

Таблица 1

Размеры, мм

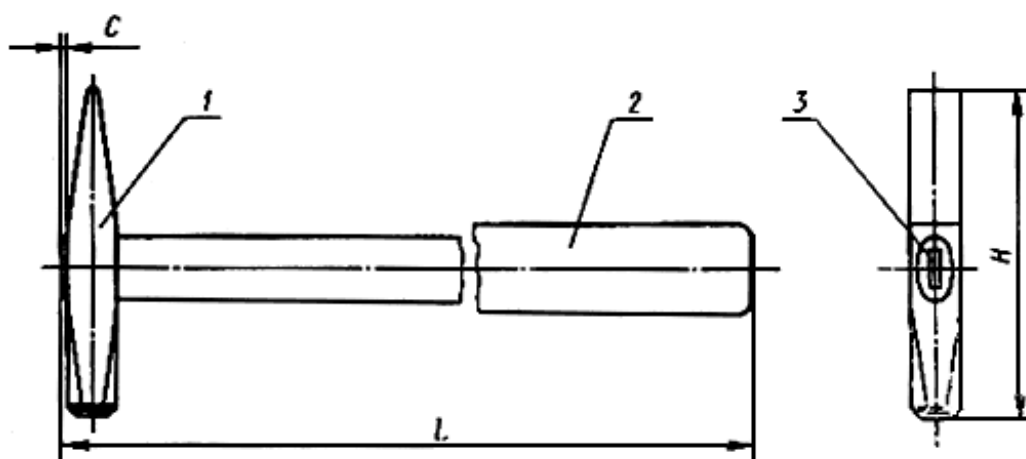
Обозначения молотков типа 1			При- меняе- мость	Номинальная масса головок молотков, кг	$L$		$H$	$C$ , не более
с рукояткой исполнения 1	с рукояткой исполнения 2	с рукояткой исполнения 3			Номин.	Пред. откл.		
7850-0101	7850-0107	-		0,20	250	$\pm 2,5$	80	1
7850-0102	-	7850-0108		0,40	320	$\pm 3,0$	100	2
7850-0103	-	7850-0109		0,50			105	
7850-0104	-	7850-0111		0,60			110	
7850-0105	-	7850-0112		0,80			120	
7850-0106	-	7850-0113		1,00			130	
7850-0145	7850-0146	-		0,10	250	$\pm 2,5$	70	1

Пример условного обозначения молотка типа 1 с рукояткой исполнения 1, головкой массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Молоток 7850-0101 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

Черт.2. Основные размеры молотков типа 2

Тип 2



1 - головка молотка; 2 - рукоятка; 3 - клин

Черт.2

Таблица 2

Размеры, мм

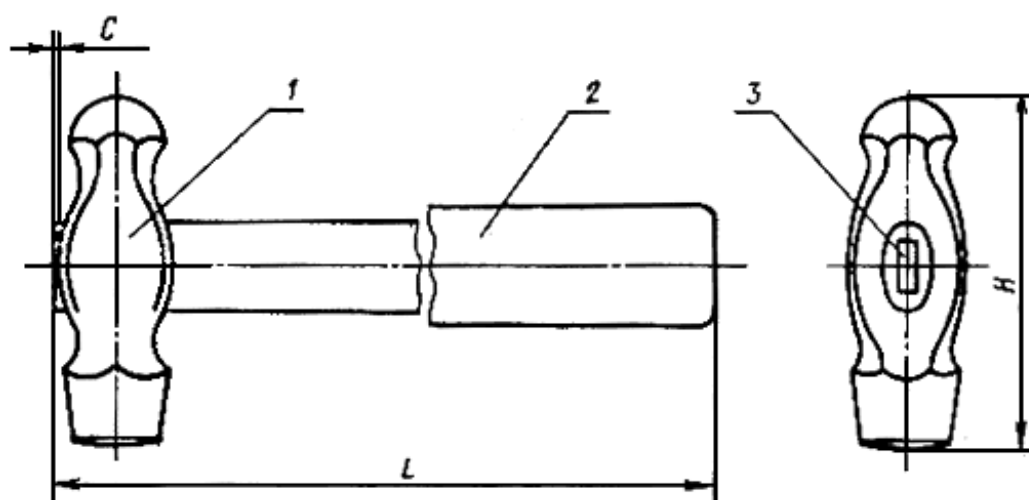
Обозначения молотков типа 2			Применяе- мость	Номинальная масса головок молотков, кг	<i>L</i>		<i>H</i>	<i>C</i> , не более
с рукояткой исполнения 1	с рукояткой исполнения 2	с рукояткой исполнения 3			Номин.	Пред. откл.		
7850-0114	7850-0123	-		0,05	200	±2,5	75	1
7850-0115	7850-0124	-		0,10	250		82	
7850-0116	7850-0125	-		0,20			95	
7850-0147	-	-		0,30				
7850-0117	-	7850-0126		0,40	320	±3,0	112	2
7850-0118	-	7850-0127		0,50			118	
7850-0119	-	7850-0128		0,60	360		122	
7850-0121	-	7850-0129		0,80			130	
7850-0122	-	7850-0131		1,00			400	

Пример условного обозначения молотка типа 2 с рукояткой исполнения 1, головкой массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Молоток 7850-0116 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

Черт.3. Основные размеры молотков типа 3

Тип 3



1 - головка молотка; 2 - рукоятка; 3 - клин

Черт.3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначения молотков типа 3			При- меняе- мость	Номинальная масса головок молотков, кг	L		H	C, не более
с рукояткой исполнения 1	с рукояткой исполнения 2	с рукояткой исполнения 3			Номин.	Пред. откл.		
7850-0132	7850-0138	-		0,20	250	±2,5	82	1
7850-0133	-	7850-0139		0,40	320	±3,0	95	2
7850-0134	-	7850-0141		0,50			104	
7850-0135	-	7850-0142		0,60	360		118	
7850-0136	-	7850-0143		0,80			130	
7850-0137	-	7850-0144		1,00	400		150	

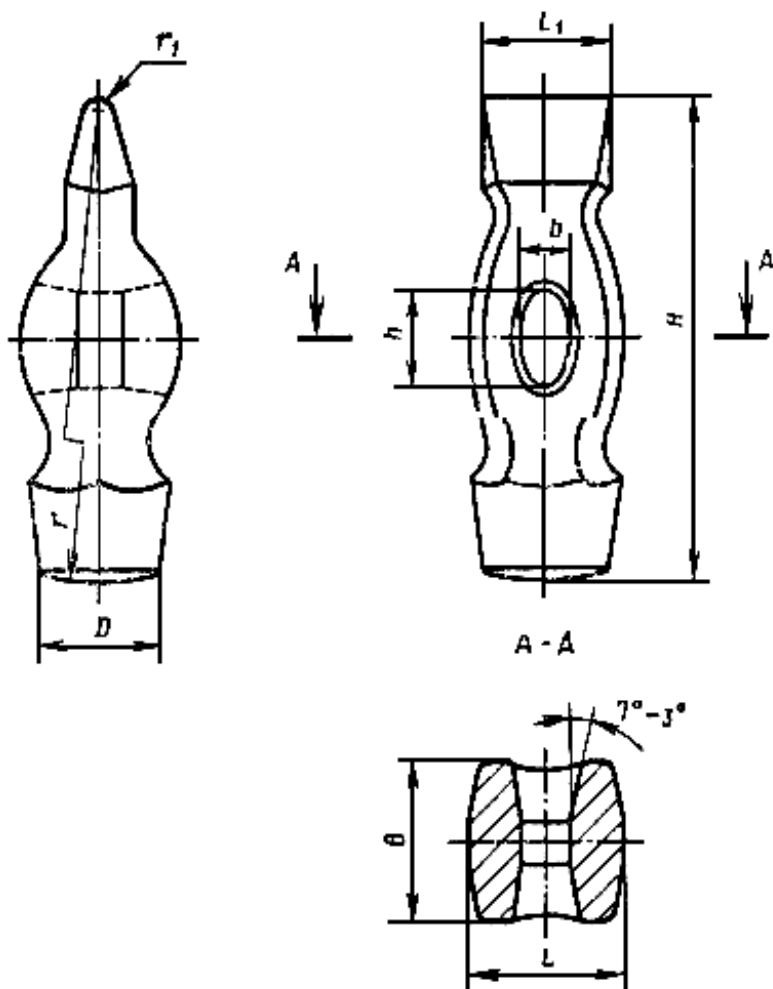
Пример условного обозначения молотка типа 3 с рукояткой исполнения 1, головкой массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Молоток 7850-0132 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

1.3. Основные размеры головок молотков (поз.1) типа 1 должны соответствовать указанным на черт.4 и в табл.4; типа 2 - на черт.5 и в табл.5; типа 3 - на черт.6 и в табл.6.

Черт.4. Основные размеры головок молотков (поз.1) типа 1

Тип 1



Черт.4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначения головок молотков типа 1	Номинальная масса головок молотков, кг	$H$	$L$	$L_1$	$D$	$B$	$b$	$h$	$r$	$r_1$
7850-0101/001	0,20	80	25	21	20	26	10	18,0	190	2,5
7850-0102/001	0,40	100	31	26	26	34	14	25,0	225	3,0
7850-0103/001	0,50	105	36	30	28	37	15	26,5	240	
7850-0104/001	0,60	110	37		30	40			15	26,5
7850-0105/001	0,80	120	41	33	32	43	16	28,0	265	
7850-0106/001	1,00	130	42	34	34	45	17	30,0	280	
7850-0145/001	0,10	70	20	16	16	22	9	16,0	160	2,5

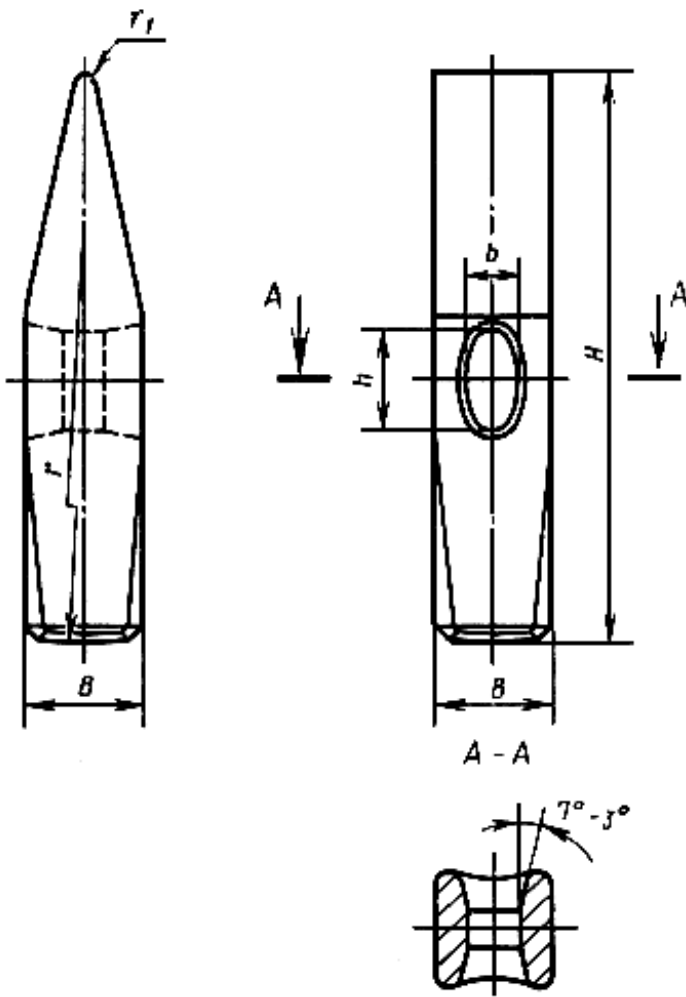
Пример условного обозначения головки молотка типа 1, массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Головка молотка 7850-0101/001 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

Черт.5. Основные размеры головок молотков (поз.1) типа 2



Тип 2



Черт.5

Таблица 5

Размеры, мм

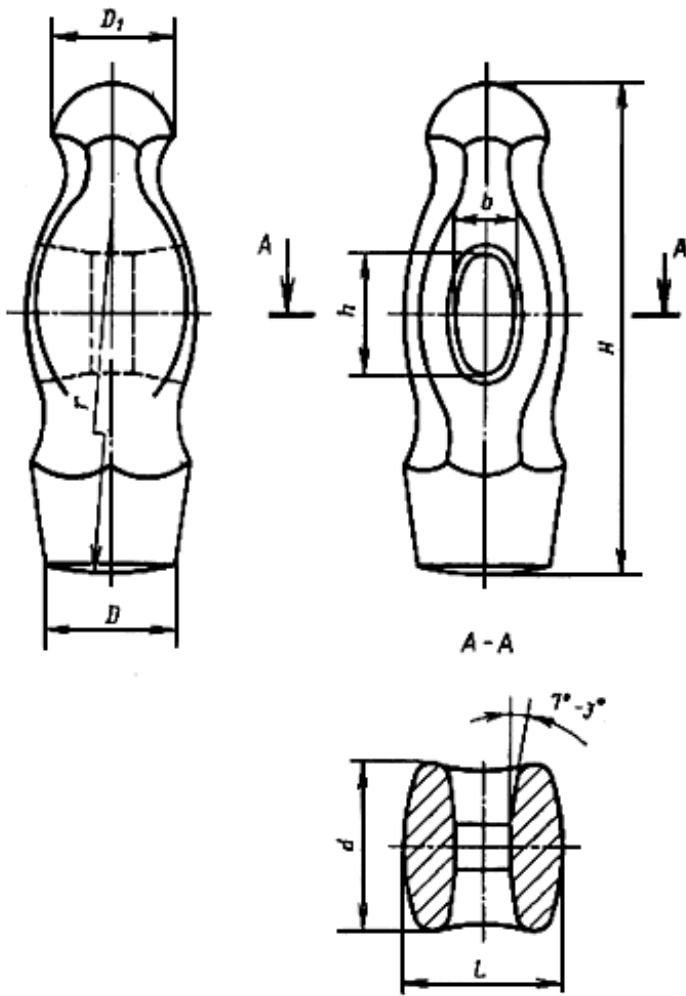
Обозначения головок молотков типа 2	Номинальная масса головок молотков, кг	$H$	$B$	$h$	$b$	$r$	$r_1$
7850-0114/001	0,05	75	11	12,5	7	145	1,00
7850-0115/001	0,10	82	15	16,0	9	160	1,20
7850-0116/001	0,20	95	19	18,0	10	190	1,75
7850-0147/001	0,30						
7850-0117/001	0,40	112	25	25,0	14	225	2,50
7850-0118/001	0,50	118	27			250	
7850-0119/001	0,60	122	29	26,5	15	265	3,00
7850-0121/001	0,80	130	33	28,0	16		
7850-0122/001	1,00	135	36	30,0	17	280	3,50

Пример условного обозначения головки молотка типа 2, массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Головка молотка 7850-0116/001 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

Черт.6. Основные размеры головок молотков (поз.1) типа 3

Тип 3



Черт.6

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначения головок молотков типа 3	Номинальная масса головок молотков, кг	$H$	$B$	$L$	$D$	$D_1$	$h$	$b$	$r$
7850-0132/001	0,20	78	26	25	20	20	18,0	10	190
7850-0133/001	0,40	98	34	31	26	24	25,0	14	225
7850-0134/001	0,50	102	37	36	28	26	25,0	14	240
7850-0135/001	0,60	108	40	37	30	28	26,5	15	250
7850-0136/001	0,80	115	43	41	32	30	28,0	16	265
7850-0137/001	1,00	125	45	41	34	34	30,0	17	280

Пример условного обозначения головки молотка типа 3, массой 0,20 кг, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

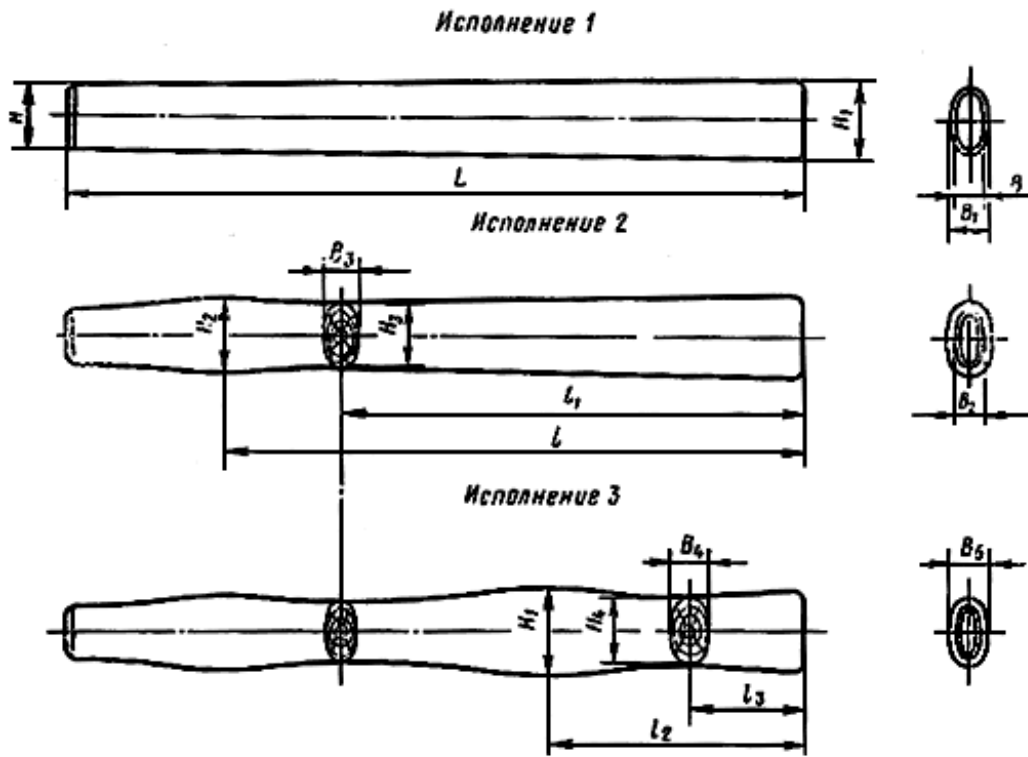
Головка молотка 7850-0132/001 Ц 15.хр ГОСТ 2310-77

1.2, 1.3. (Измененная редакция, Изм. N 4).

1.4. Предельные отклонения размеров головок молотков - не более 2-го класса по ГОСТ 7505, при этом должны быть выдержаны требования п.2.4 настоящего стандарта.

1.5. Основные размеры рукояток (поз.2) должны соответствовать указанным на черт.7 и в табл.7.

Черт.7. Основные размеры рукояток (поз.2)



Черт.7

Примечание. Допускается изготовление рукояток других эргономически удобных форм.

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначения рукояток	Номи- наль-	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$H$	$H_1$	$H_2$	$H_3$	$H_4$	$B$	$B_1$	$B_2$	$B_3$	$B_4$	$B_5$
----------------------	----------------	-----	-----	-------	-------	-------	-----	-------	-------	-------	-------	-----	-------	-------	-------	-------	-------

			ная масса голо- вок МОЛОТ- КОВ, кг																
исполнения 1	исполнения 2	исполнения 3																	
7850-0114/002	7850-0123/002	-	0,05	200	165	130	-	-	13,5	20,5	18,0	14,5	-	8,0	15	11	9,0	-	-
7850-0115/002	7850-0124/002	-	0,10	250	200	150	-	-	17,0	23,0	20,5	18,5	-	10,0	16	15	11,0	-	-
7850-0116/002	7850-0125/002	-	0,20		190	145	-	-	19,0	27,0	24,0	21,5	-	11,0	19	16	13,0	-	-
7850-0147/002	-	-	0,30				-	-					-					-	-

7850-0117/002	-	7850-0126/002	0,40	320	250	200	110	40	26,5	34,0	32,0	28,0	30	15,5	23	19	16,5	20	23
7850-0118/002	-	7850-0127/002	0,50																
7850-0119/002	-	7850-0128/002	0,60	360	275	220	120	50	28,0	36,5	34,0	30,0	32	16,5	25	23	18,0	21	25
7850-0121/002	-	7850-0129/002	0,80						30,0	39,0	36,0	32,0	34	18,0	27	24	19,0	23	27
7850-0122/002	-	7850-0131/002	1,00	400	320	230	130	60	32,0	41,0	41,0	34,0	36	19,0	28	28	23,0	24	28

Пример условного обозначения рукоятки исполнения 1 для головки молотка массой 0,20 кг:

Рукоятка 7850-0116/002 ГОСТ 2310-77

1.6. Предельные отклонения размеров рукояток - по 18-му качеству ГОСТ 6449.1.

1.2-1.6. (Измененная редакция, Изм. N 1).

1.7. Конструкция и размеры деталей молотков и клина указаны в приложении.

## 2. Технические требования

2.1. Слесарные молотки и их детали должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали молотков должны быть изготовлены из следующих материалов:

головки молотков - из стали марки 50 по ГОСТ 1050 или стали марки У7 по ГОСТ 1435, или сталей других марок, не уступающих по механическим свойствам в термообработанном состоянии сталям указанных марок. Головки молотков не допускается изготавливать литыми;

клинья - из стали марки Ст3 по ГОСТ 380\* или из сталей других марок, не уступающих по механическим свойствам Ст3.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 380-2005.

Допускается изготавливать клинья из древесины твердых лиственных пород 1-го сорта по ГОСТ 2695;

рукоятки из граба, клена, рябины, кизила, ясеня, березы 1-го сорта, дуба, бука - по ГОСТ 2695 или из синтетических материалов, обеспечивающих эксплуатационную прочность и надежность в работе.

2.3. Рабочие поверхности головки молотка (боек и носок) должны иметь твердость 50,5...57 HRC<sub>3</sub> в слое глубиной не менее 5 мм и на расстоянии от торцов бойка и носка не более  $\frac{1}{5}$  общей длины головки молотка.

2.4. Предельные отклонения от номинальной массы головки молотка до 0,10 кг не должны превышать  $\pm 12\%$ , свыше 0,10 кг -  $\pm 7\%$ .

2.5. (Исключен, Изм. N 3).

2.6. Допуск симметричности оси отверстия головки молотка относительно оси симметрии для молотка массой до 0,2 кг - не более 0,3 мм, массой от 0,4 до 1,0 кг - не более 0,5 мм.

2.7. Параметры шероховатости поверхностей по ГОСТ 2789 не должны быть более указанных в табл.8, а наружных поверхностей рукояток не должны быть более  $Rz$  100 мкм по ГОСТ 7016.

Таблица 8

Наименования поверхностей головки молотка	Параметр шероховатости, мкм
Сферическая поверхность бойка, цилиндрическая и сферическая поверхность носка	$Ra \leq 3,2$
Остальные наружные поверхности	$Ra \leq 6,3$
Поверхность отверстия под рукоятку	$Rz \leq 320$

2.8. (Исключен, Изм N 3).

2.9. Головки молотков должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл.10.

Таблица 10\*

\* Табл.9. (Исключена, Изм. N 3).

Группа условий эксплуатации по <u>ГОСТ 9.303</u>	Наименование покрытий	Обозначение	
		по <u>ГОСТ 9.306</u>	по <u>ГОСТ 9.032</u>
1	Окисное с промасливанием	Хим. окс. прм	-
	Фосфатное с промасливанием	Хим. фос. прм	-
	Хромовое толщиной 9 мкм	X9	-
	Окисное или фосфатное с последующей окраской нитроземалью НЦ-25 или нитроглифталиевой эмалью НЦ-132 разных цветов по III классу и нанесением бесцветного нитроцеллюлозного лака АВ-4Д/в на осветленную поверхность бойка и носка	-	Эмаль НЦ-25, Эмаль НЦ-132 разн. цвет. <u>ГОСТ 5406</u> , III, лак АВ-4Д/в
2-4	Цинковое толщиной 15 мкм хромированное	Ц15.хр.	-
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом	H12.X	-
	Фосфатное с последующей окраской поверхностей пентафталиевой	-	Хим. Фос. Эмаль



	разных цветов по III классу и нанесением полиакрилатного лака АК-113 на осветленные поверхности бойка и носка		НЦ-132 разн. цвет. <u>ГОСТ 6631</u> , III, лак АК-113
5-8	Кадмиевое толщиной 21 мкм, хроматированное	Кд 21. хр	-
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом толщиной 14 мкм и 7 мкм (двойное никелирование)	Н14.Н7.Х	-

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.032, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл.10.

2. Молотки, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративные покрытия, не ниже 2 группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303.

Допускается по требованию торгующих организаций применение окисного и фосфатного с промасливанием покрытия головок молотков.

3. При лакокрасочном, окисном и фосфатном покрытиях сферическая поверхность бойка, цилиндрическая и сферическая поверхности носка головок молотков должны быть осветлены.

2.10. Качество покрытий молотков должно соответствовать ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.032.

2.11. Поверхность деревянных рукояток должна быть пропитана олифой по ГОСТ 7931, ГОСТ 190 или покрыта бесцветным лаком (нитролаком по ГОСТ 4976).

2.10, 2.11. (Измененная редакция, Изм. N 3).

2.12. (Исключен, Изм. N 3).

2.13. Соединение головки молотка с рукояткой должно быть надежным и выдерживать усилие, Н, не менее для молотков массой:

до 100 г - 400;

св. 100 до 400 г - 2000;

св. 400 до 700 г - 4000;

св. 700 - 6000.

Трещины на рукоятках от расклинивания за пределами отверстия головки не допускаются.

Примечание. До 01.01.92 в соединении головки молотка с рукояткой допускается усилие стягивания не менее 490 Н - для молотков с массой головок до 0,30 кг и 980 Н - для молотков с массой головок от 0,40 до 1,0 кг.

2.14. На головке молотка должны быть четко нанесены:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) номинальная масса молотка, кг;
- 3) цена для молотков, изготовленных для розничной продажи через торговую сеть.

Допускается дополнительно наносить на рукоятку молотка красочный знак (эмблему) предприятия-изготовителя.

2.15. Внутренняя упаковка молотков - ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, ВУ-7 по ГОСТ 9.014.

2.16. Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары - по ГОСТ 18088.

2.14-2.16. (Введены дополнительно, Изм. N 3).

### 3. Приемка

Приемка молотков - по ГОСТ 26810.

Разд.3. (Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

### 4. Методы контроля и испытаний

4.1. Размеры и шероховатость поверхностей контролируют универсальными или специальными средствами измерений.

4.2. Твердость рабочих частей молотка проверяют по ГОСТ 9013.

4.3. Качество гальванических покрытий контролируют по ГОСТ 9.301, лакокрасочных покрытий - по ГОСТ 9.032.

4.4. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют осмотром.

4.5. Прочность соединения головки молотка с рукояткой испытывают равномерно возрастающей нагрузкой с усилиями, указанными в п.2.13. Нагрузку прикладывают в направлении оси рукоятки молотка и контролируют динамометром или тарированным грузом, при этом смещение головки молотка относительно рукоятки не допускается.

4.6. Прочность молотков определяют трехкратным сильным плечевым ударом по положенной на наковальню стальной пластинке толщиной не менее 5 мм, термически обработанной до твердости 34...41,5<sup>HRC</sup>э.

После испытаний на всех деталях молотков не должно быть трещин, сколов, изломов, вмятин.

4.7. Влажность древесины рукояток измеряют по ГОСТ 16588 или влагомером по ГОСТ 29027.

## 5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение - по ГОСТ 18088.

Разд.5. (Измененная редакция, Изм. N 3).

## 6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие молотков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации - 6 мес со дня продажи молотков через розничную торговую сеть, а для вне рыночного потребления - с момента получения потребителем.

## Приложение

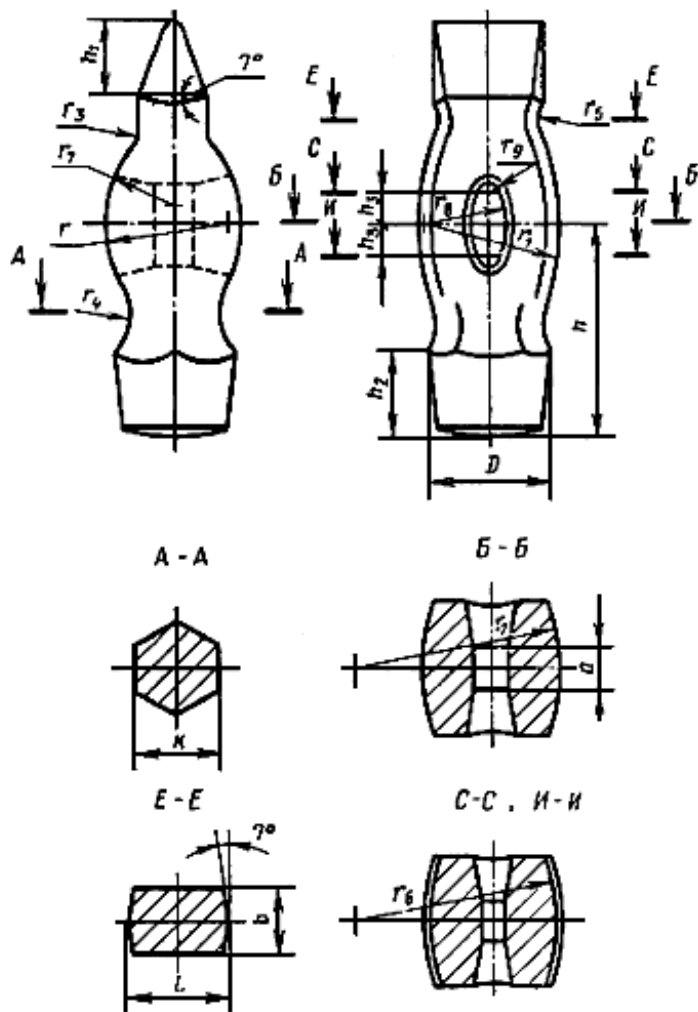
Рекомендуемое

### Конструктивные размеры деталей молотков

Черт.1. Головка молотка типа 1

Головка молотка типа 1

(черт.1, табл.1)



Черт.1

Таблица 1

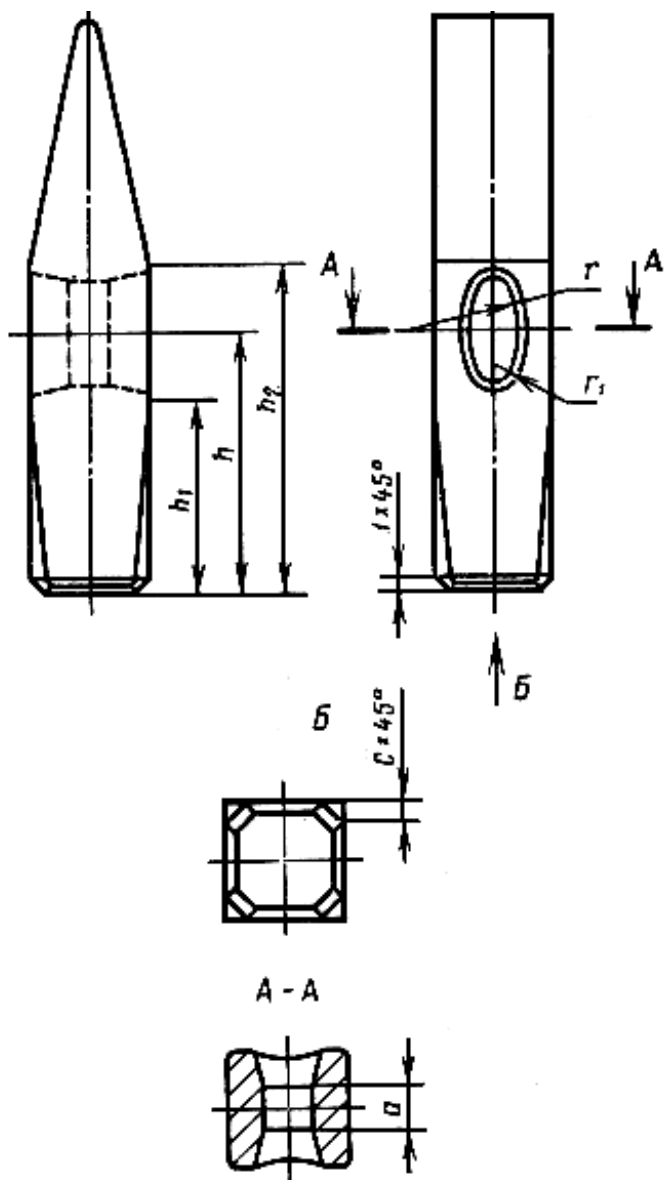
Размеры, мм

Номинальная масса головок молотков, кг	$L$	$b$	$D$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$a$	$k$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	$r_5$	$r_6$	$r_7$	$r_8$	$r_9$
0,10	13	10	18	35,0	14	14	4	2	13,0	20	35	58	5	8,0	3,0	42	10	16,0	3,7
0,20	19	12	24	40,0	16	16	7	3	16,0	23	61	61	6	10,8	6,3	49	12	18,0	4,1
0,40	23	16	31	50,0	21	21	10	4	22,6	29	62	79	7	13,4	7,9	55	16	25,0	5,8
0,50	26	17	33	52,5	22	22	12		26,0	34	65	85		17,0	4,3	68	18		
0,60		18	36	55,0				5	28,0	38	70	90	8	17,3	4,6	75	19	26,5	6,3
0,80	29	19	40	60,0	24	24	14	6	33,0	42	75	91	9	27,0	4,1	79	20	28,0	6,7
1,00	30	22	44	65,0	26	27	15		36,0	45	95	95	10	30,8	9,3	83	21	30,0	7,1

Черт.2. Головка молотка типа 2

Головка молотка типа 2

(черт.2, табл.2)



Черт.2

Таблица 2

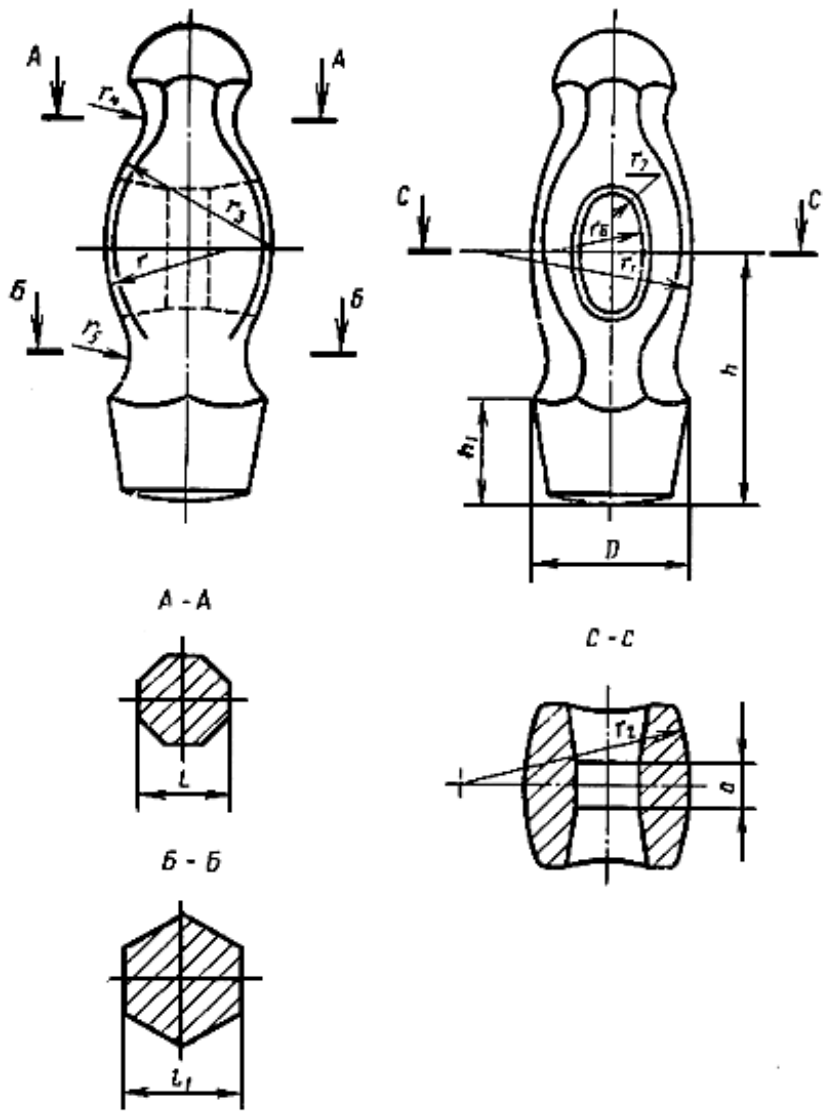
Размеры, мм

Номинальная масса головок молотков, кг	$h$	$h_1$	$h_2$	$r$	$\eta$	$a$	$c$
0,05	34,0	25	44	12,5	3,0	2	1,5
0,10	36,0	28	48	16,0	3,7		2,0
0,20	43,0	32	54	18,0	4,1	3	3,0
0,40	52,0	38	68	25,0	5,8	4	4,0
0,50	52,5	40	70	26,5	6,3		4,5
0,60	54,5						5
0,80	59,5	42	78	28,0	6,7	6	5,0
1,00	60,0	44		30,0	7,1		6,0

Черт.3. Головка молотка типа 3

Головка молотка типа 3

(черт.3, табл.3)



Черт.3

Таблица 3

Размеры, мм

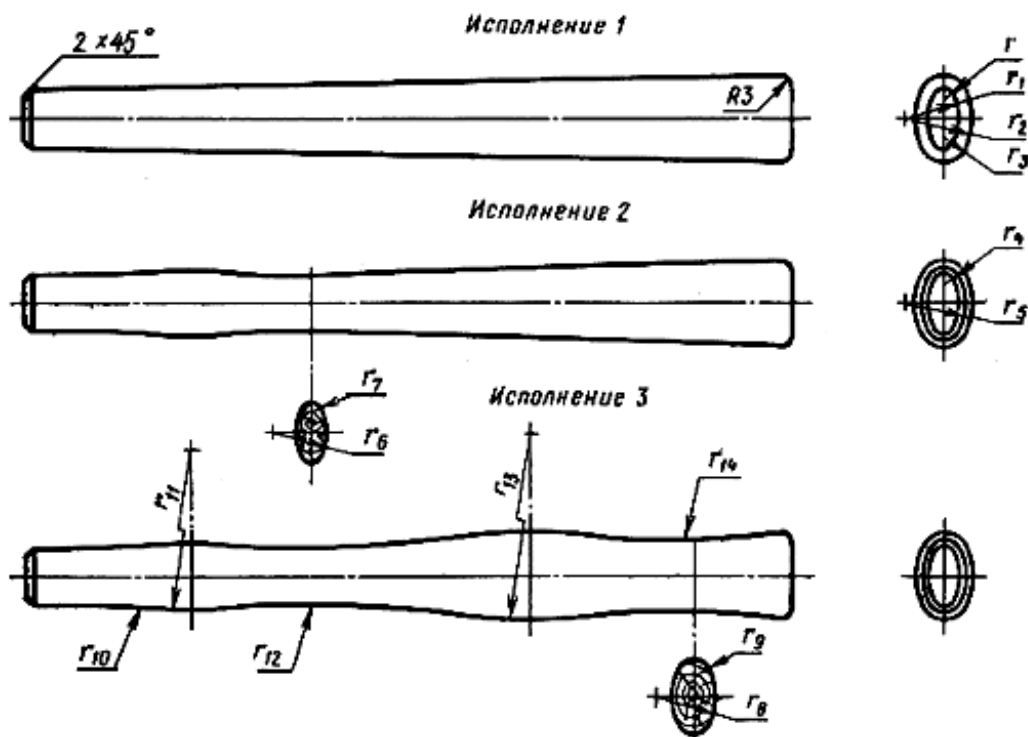


Номинальная масса головок молотков, кг	$D$	$L$	$L_1$	$h$	$h_1$	$a$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	$r_5$	$r_6$	$r_7$
0,20	24	16	18,0	40,0	16	3	23	61	61	30	10	10,8	18,0	4,1
0,40	31	18	22,6	50,0	21	4	29	62	79	35	12	13,4	25,0	5,8
0,50	33	20	26,0	52,5	22		34	65	85	42	18	17,0		
0,60	36	20	28,0	55,0	24		5	38	70	90	45	17,3	26,5	6,3
0,80	40	22	33,0	60,0	24	6	42	75	91	50	22	27,0	28,0	6,7
1,00	44	26	36,0	65,0	27		45	95	95	54		30,8	30,0	7,1

Черт.4. Рукоятка молотка

Рукоятка молотка

(черт.4, табл.4)



Черт.4

Таблица 4

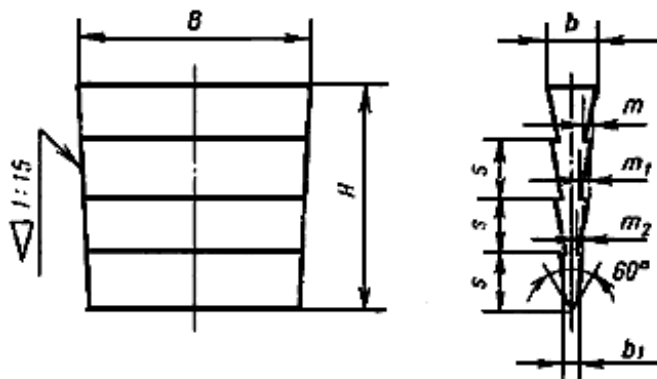
Размеры, мм

Номинальная масса головок молотков, кг	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	$r_5$	$r_6$	$r_7$	$r_8$	$r_9$	$r_{10}$	$r_{11}$	$r_{12}$	$r_{13}$	$r_{14}$
0,05	3,3	12,5	6,9	15,0	4,0	15,0	4,0	13,0	-	-	-	-	-	-	-
0,10	4,1	16,0		17,0	6,9			15,0	-	-	-	-	-	-	-
0,20	4,5	17,0	8,5		7,0	16,0			-	-	-	-	-	-	-
0,40	6,3	24,0	9,3	22,0	7,7	27,5	6,8	26,0	7,4	27,0	200	50	230	330	600
0,50															
0,60	6,8	26,0	11,4	26,0	9,3	22,0	7,4	27,0	7,7	27,5	230	60	280	400	700
0,80	7,4	27,0	11,9	26,5	11,4	26,0	7,7	27,5	9,3	22,0	280	70	400	500	780
1,00	7,7	27,5	12,5	27,5	12,5	27,5	9,3	22,0	11,0	26,0	300	100	850	780	950

Черт.5. Клин молотка

Клин молотка

(черт.5, табл.5)



Черт.5

Таблица 5

Размеры, мм

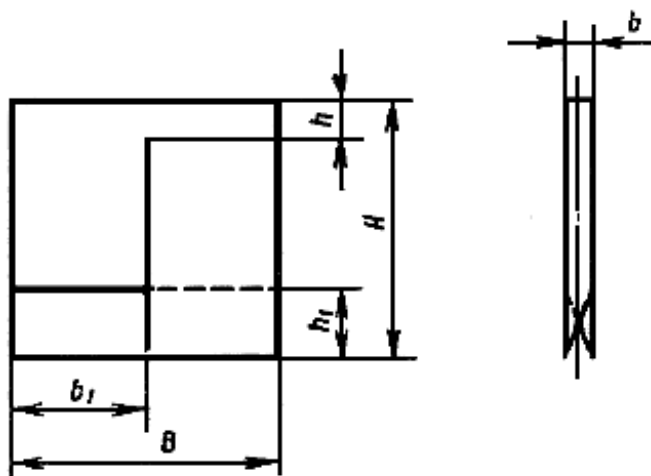
Номинальная масса головок молотков, кг	$B$	$H$	$b+1$	$b_1$	$m$	$m_1$	$m_2$	$s$	Количество зубьев	
0,05	8	8	2,5	0,8	0,6	0,3	-	2,7	2	
0,10	12	12						4,0		
0,20	15	15	3,5	1,0	0,9	0,6	0,3	3,8	3	
0,40; 0,50	20	20						4,5		5,0
0,60	22	22						5,0		5,5
0,80	24	24						6,0		6,0
1,00	26	26						6,0		6,5

Черт.6. Клин молотка. Тип 2

Клин молотка

(черт.6, табл.6)

Тип 2



Черт.6

Таблица 6

Размеры, мм

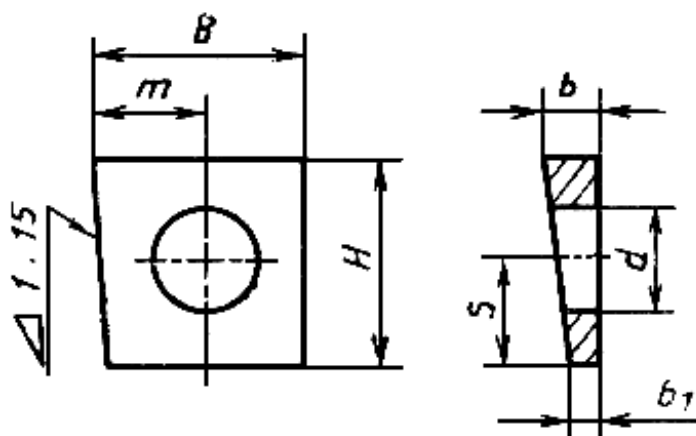
Номинальная масса головок молотков, кг	$H$	$B$	$b$	$b_1$	$h$	$h_1$
0,05	8	8	2	4,0	2	2
0,10	12	12		6,0		3
0,20	15	15	2,5	7,5	4	4
0,40; 0,50	20	20	3	10,0		6
0,60	22	22		11,0		7
0,80	24	24		4		
1,00	26	26		13,0		

Черт.7. Клин молотка. Тип 3

Клин молотка

(черт.7, табл.7)

Тип 3



Черт.7

Таблица 7

Размеры, мм

Номинальная масса головок молотков, кг	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>m</i>	<i>s</i>	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>
0,05	8	8	4,0	4,0	-	2,5	0,8
0,10	12	12	6,0	6,0	8		
0,20	15	15	7,5	7,5	9	3,5	1,0
0,40; 0,50	20	20	10,0	10,0	12	4,5	
0,60	22	22	11,0	11,0	14	5,0	
0,80	24	24	12,0	12,0	15	6,0	1,5
1,00	26	26	13,0	13,0	16		