

МОЛОТКИ СТАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ

Технические условия

**ГОСТ
11042—90**

Construction steel hammers. Specifications

ОКП 48 3322

Дата введения **01.01.92**

Настоящий стандарт распространяется на стальные строительные молотки (далее — молотки), применяемые при производстве столярных, плотничных, каменных, штукатурных, паркетных, кровельных, шиферных, плиточных, арматурных, монтажных работ.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Основные размеры

1.1.1. Молотки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2. Молотки в зависимости от назначения должны изготавляться следующих типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

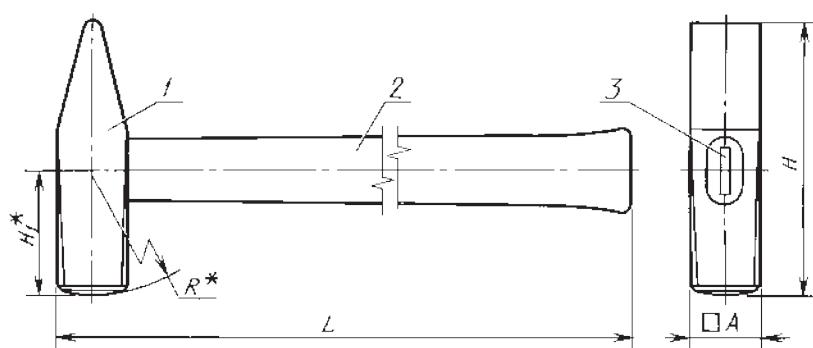
Тип	Наименование	Назначение
МСТ	Молоток столярный	Для забивания гвоздей и выполнения других операций при производстве столярных работ
МПЛ	Молоток плотничный	Для забивания и выдергивания гвоздей при производстве плотничных работ
МКИ	Молоток-кирочка	Для околки и тески кирпича и керамических стеновых камней при производстве каменных и других работ
МШТ	Молоток штукатурный	Для выполнения вспомогательных операций при производстве штукатурных работ
МПА	Молоток паркетный	Для сплачивания паркетных досок, наборного, штучного паркета при производстве паркетных работ
МКР	Молоток кровельный	Для загиба, уплотнения и выравнивания фальцев при производстве кровельных работ
МШИ	Молоток шиферный	Для пробивки отверстий в шифере и забивки шиферных гвоздей при устройстве асбестоцементных кровель
МПЛИ	Молоток плиточный	Для околки и подтески кромок керамических плиток, а также для пробивки отверстий (исполнение 1)
МША	Молоток шанцевый	Для выполнения ударных операций при монтажных и арматурных работах
МКУ	Молоток-кулачок	Для околки, осаживания и расшебенки бутового, булыжного камня и брускатки при выполнении каменных, дорожных и других работ

1.1.3. Основные размеры и масса молотков должны соответствовать указанным на черт. 1—24 и в табл. 2, 3.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать молотки типоразмеров МПЛ-4 и МШТ-3 габаритным размером (300 ± 5) мм.

Пределные отклонения размеров корпусов молотков, получаемые методом механической обработки, должны быть не ниже 16-го квалитета по ГОСТ 25347. Допуски на свободные размеры поковки принимают по 2-му классу ГОСТ 7505. Допуски размеров и массы отливок должны соответствовать II классу точности, а допуски на механическую обработку — 2-му ряду по ГОСТ 26645.

Молотки столярные типа МСТ



* Размеры для справок.

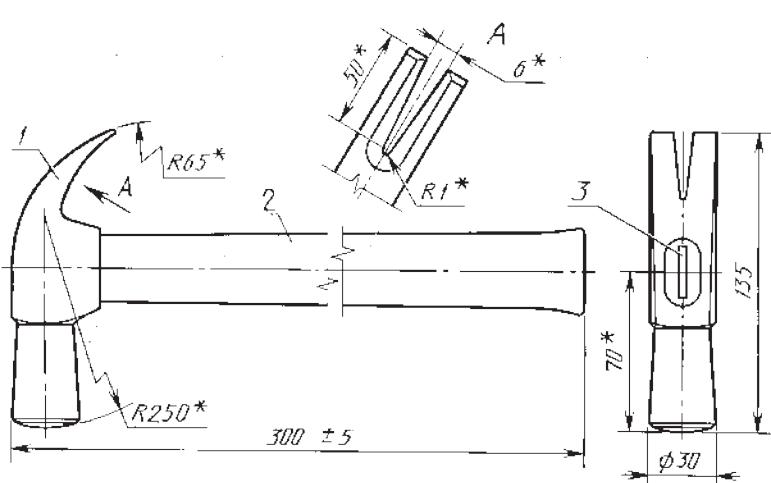
1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Черт. 1

Молотки плотничные

Тип МПЛ

Исполнение 1



Масса — не более 0,80 кг

* Размеры для справок.

1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

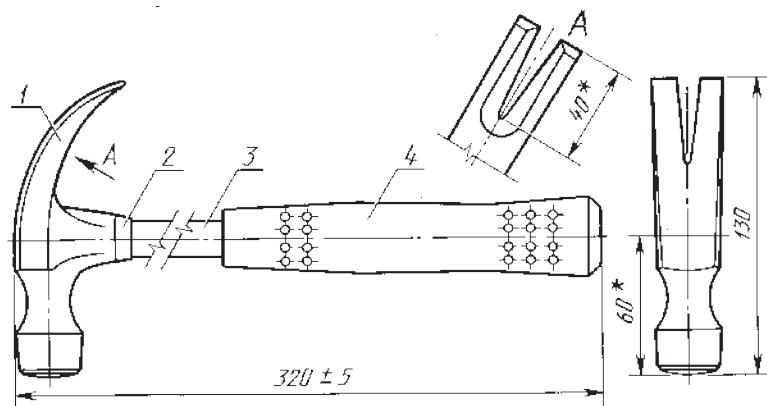
Черт. 2

Электронная версия

С. 3 ГОСТ 11042—90

Исполнение 2

(Остальное — см. исполнение 1)



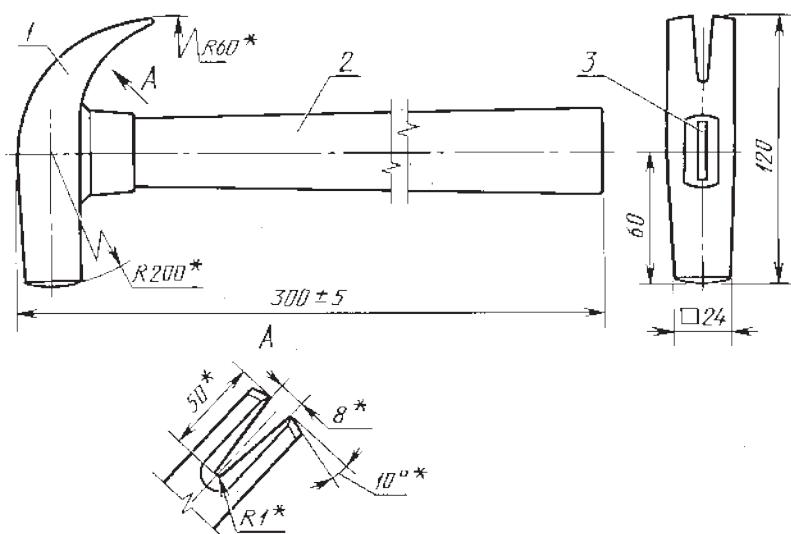
Масса — не более 1,0 кг

* Размеры для справок.

1 — корпус; 2 — кольцо; 3 — стержень; 4 — рукоятка

Черт. 3

Исполнение 3



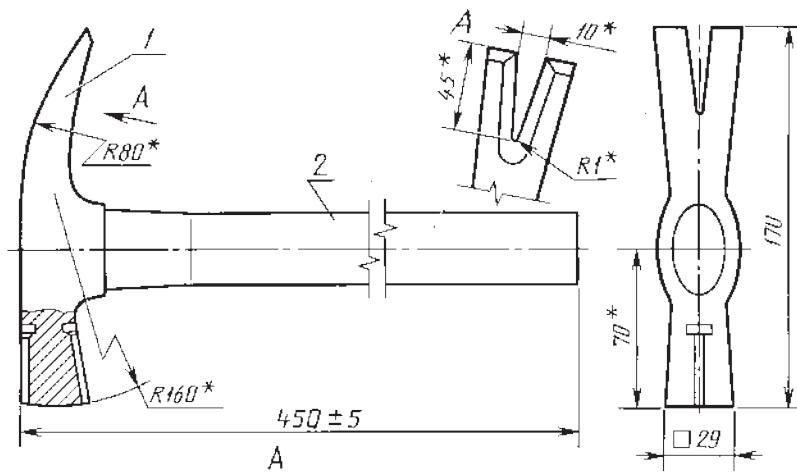
Масса — не более 0,50 кг

* Размеры для справок.

1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Черт. 4

Исполнение 4



Масса — не более 0,90 кг

* Размеры для справок.

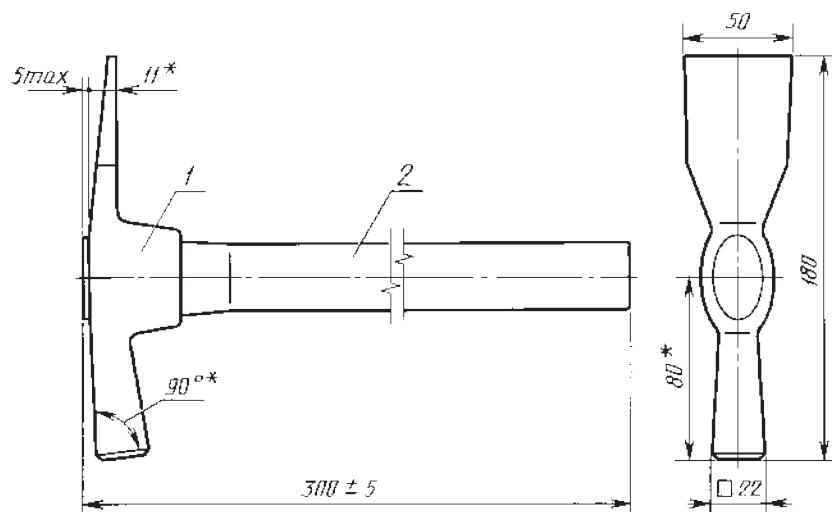
1 — корпус; 2 — ручка

Черт. 5

Молотки-кирочки

Тип МКИ

Исполнение I



Масса — не более 0,70 кг

* Размеры для справок.

1 — корпус; 2 — ручка

Черт. 6