

нет автора

Шорный инструмент

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 82-3
ББК 84-4
А22

А22 **автора н.**
Шорный инструмент / нет автора – М.: Книга по Требованию, 2025. – 39 с.

ISBN 978-5-521-25835-2

ISBN 978-5-521-25835-2

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2025
© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2025

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первоизданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

ж) Деревянные ручки для ножей изготавливаются из ясеня или березы. Дерево должно быть нормально высушено (влаги не больше 15%), без сучьев и без пороков гниения и разрушения.

з) Ручка и клинок ножа покрываются светлым лаком.

Покрытие не должно иметь пороков в виде пузырьков, наплывов и непокрытых мест.

Допускается покрытие лезвия взамен лака жировой смазкой.

Г. Упаковка

а) Ножи пакуются в оберточную бумагу пачками, по 10 штук в каждой, так, чтобы один нож был с наружной стороны пачки. Пачки перевязываются шпагатом.

При отпуске непосредственно потребителю допускается упаковка всех 10 ножей в бумагу без перевязывания шпагатом.

б) Пачки пакуются в деревянные ящики или корзины весом не более 50 кг.

Д. Маркировка

а) На клинке каждого ножа маркируется:

- 1) название (клеймо) производственного предприятия;
- 2) ОСТ 2029.

б) На каждом ящике (корзине) маркируется:

- 1) название (клеймо) производственного предприятия;
- 2) наименование товара;
- 3) тип;
- 4) количество штук;
- 5) вес;
- 6) ОСТ 2029.

Примечание. В случае упаковки в один ящик разных изделий, в каждый ящик вкладывается упаковочный ярлык с перечислением каждого изделия в отдельности.

Е. Правила приемки

а) Отбор проб

1. Ножи принимаются по наружному виду в соответствии с техническими условиями настоящего стандарта, для чего отбирается проба в количестве не свыше 10% от предъявленной партии из разных мест по усмотрению приемщика.
2. 2% от партии из числа ножей пробы подвергаются испытанию согласно п. „б“ разд. „Е“ настоящего стандарта.
3. В случае обнаружения несоответствия техническим условиям стандарта хотя бы одного ножа, отбирается удвоенное количество ножей для повторного испытания. В зависимости от результатов его партия принимается или возвращается на предмет исправления или пересортировки.

б) Методы испытаний

1. Испытание ножей производится срезанием стружки толщиной 0,25—0,5 мм и длиной около 10 мм с острой грани мягкого железа. Перед испытанием лезвие ножа должно быть слегка притуплено.
2. Испытание по Бринеллю производится в трех точках вдоль лезвия ножа на равном расстоянии друг от друга.

С. С. С. Р.
Совет труда и обороны
Комитет
по стандартизации

ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 2030

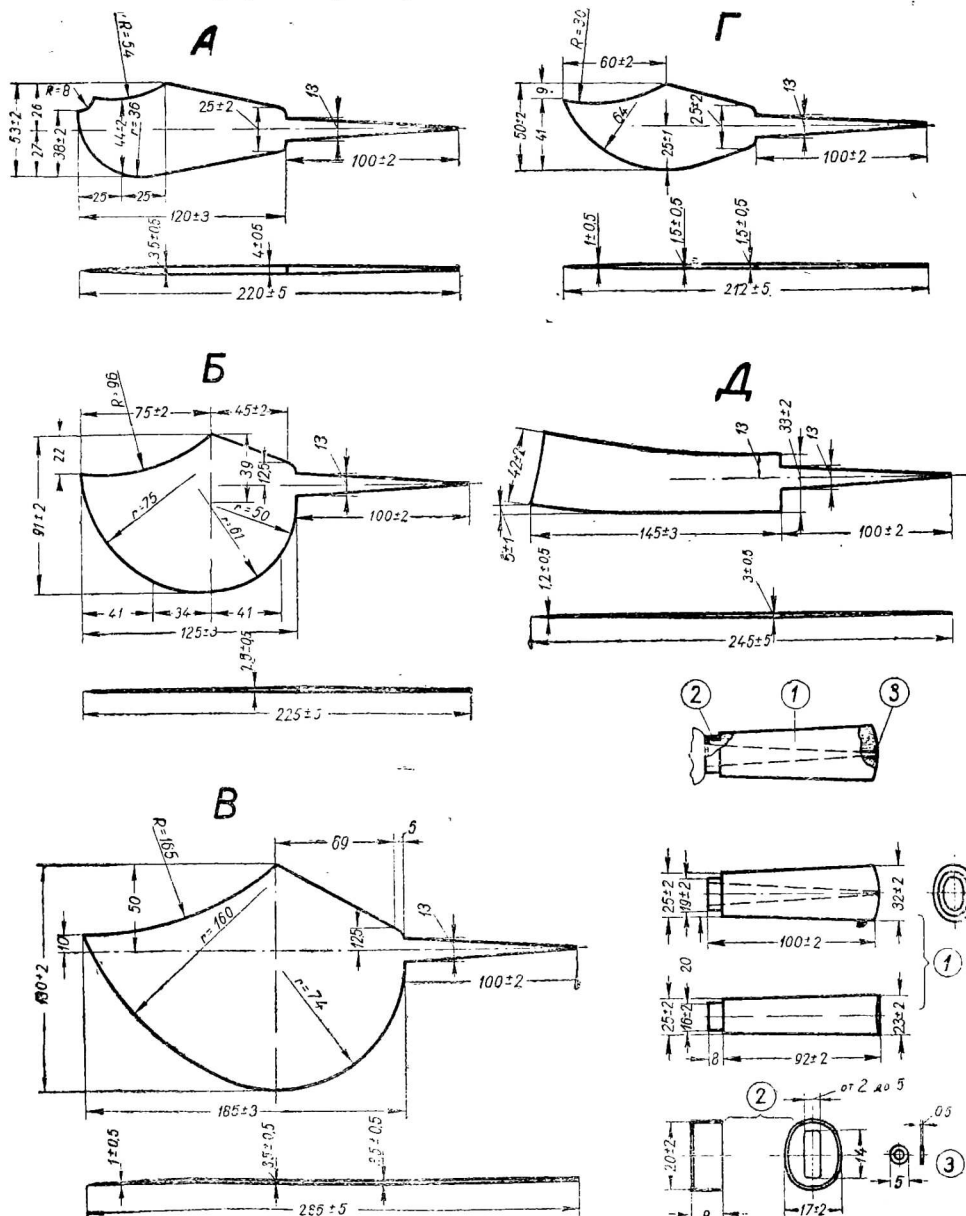
Шорный инструмент НОЖИ ЗАКРОЙНЫЕ

А. Описание

Ножи закройные состоят из двух частей: клинка и деревянной ручки. Закрепление ножа в ручке производится с помощью штыря, который проходит сквозь рукоятку. Конеч штыря, выходящий из ручки, расклепывается с подкладкой шайбы, но так, чтобы не представлять собою заметного выступа. Рукоятка у клинка укрепляется сплошным колпачком.

Б. Классификация

В зависимости от формы и размеров ножи делятся на типы А, Б, В, Г и Д.



Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 30/VII 1930 г. как обязательный с 1/I 1931 г.

В. Технические условия

- а) Форма, размеры и допуски — согласно чертежам.
- б) Ножи шорные изготавливаются из стали с содержанием углерода 0,7—0,8%.
- в) Клинок ножа должен быть закален с отпуском, отполирован и заточен.
- г) Никакие пороки, видимые невооруженным глазом, на клинке ножа не допускаются.
- д) Твердость ножа по Бринеллю должна быть 520—560.
- е) Лезвие ножа, при испытании на срезание стружки с острой грани мягкого железа, не должно крошиться или сминаться.
- ж) Ручка для ножа изготавливается из ясеневого или березового дерева. Дерево должно быть нормально высушено (влаги не больше 15%), прямослойно, без сучьев и без пороков гниения и разрушения.
- з) Нож должен сидеть в ручке без шатаний.
- и) Клинок ножа и ручка покрываются светлым прозрачным лаком.
Покрытие должно быть равномерное, без пузырей, непокрытых мест и наплывов.
Допускается покрытие лезвия взамен лака жировой смазкой.

Г. Упаковка

- а) Ножи пакуются пачками в оберточную бумагу, по 10 штук в каждой, так, чтобы один нож был с наружной стороны пачки. Пачки перевязываются шпагатом.
При отпуске непосредственно потребителю допускается упаковка всех 10 ножей в бумагу без перевязывания шпагатом.
- б) Пачки пакуются в деревянные ящики (корзины) весом не более 50 кг.

Д. Маркировка

- а) На клинке каждого ножа маркируется:
 - 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) ОСТ 2030.
- б) На каждом ящике или корзине маркируется:
 - 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) наименование товара;
 - 3) тип;
 - 4) количество штук;
 - 5) вес;
 - 6) ОСТ 2030.

Примечание. В случае упаковки в один ящик разных изделий, в каждый ящик вкладывают упаковочный ярлык с перечислением каждого изделия в отдельности.

Е. Правила приемки

а) Отбор проб

- 1. Ножи принимаются по наружному виду в соответствии с техническими условиями настоящего стандарта, для чего отбирается проба в количестве не свыше 10% от предъявленной партии из разных мест по усмотрению приемщика.
- 2. 2% партии из числа ножей средней пробы подвергаются испытанию согласно п. „б“ разд. „Е“ настоящего стандарта.
- 3. В случае обнаружения несоответствия техническим условиям стандарта хотя бы одного ножа, отбирается удвоенное количество ножей для повторного испытания. В зависимости от результатов его партия принимается или возвращается на предмет исправления или пересортировки.

б) Методы испытаний

- 1. Испытание ножей производится срезанием стружки толщиной 0,25—0,5 мм и длиной около 10 мм с острой грани мягкого железа. Перед испытанием лезвие ножа должно быть слегка притуплено.
- 2. Испытание на твердость по Бринеллю производится в трех точках вдоль лезвия ножа на равном расстоянии друг от друга.

С. С. С. Р. Совет труда и обороны ————— Комитет по стандартизации	ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ОСТ 2031
	Шорный инструмент	
	МОЛОТОК С РУКОЯТКОЙ	

А. Описание

Молоток делается со снятыми гранями по всей его высоте. Концы молотка — боек и хвост — шлифованы.

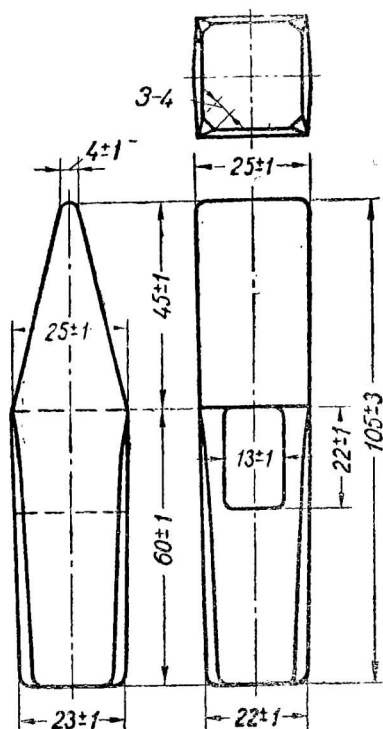
В средней части молотка делается отверстие для всада деревянной ручки эллиптического сечения.

Молоток насаживается на рукоятку плотно (не допускаются шатания) и укрепляется на ней железным заклином.

Рукоятка выступает из отверстия молотка на 3—4 мм, а конец железного заклинка остается вне рукоятки на 2—3 мм.

Б. Классификация

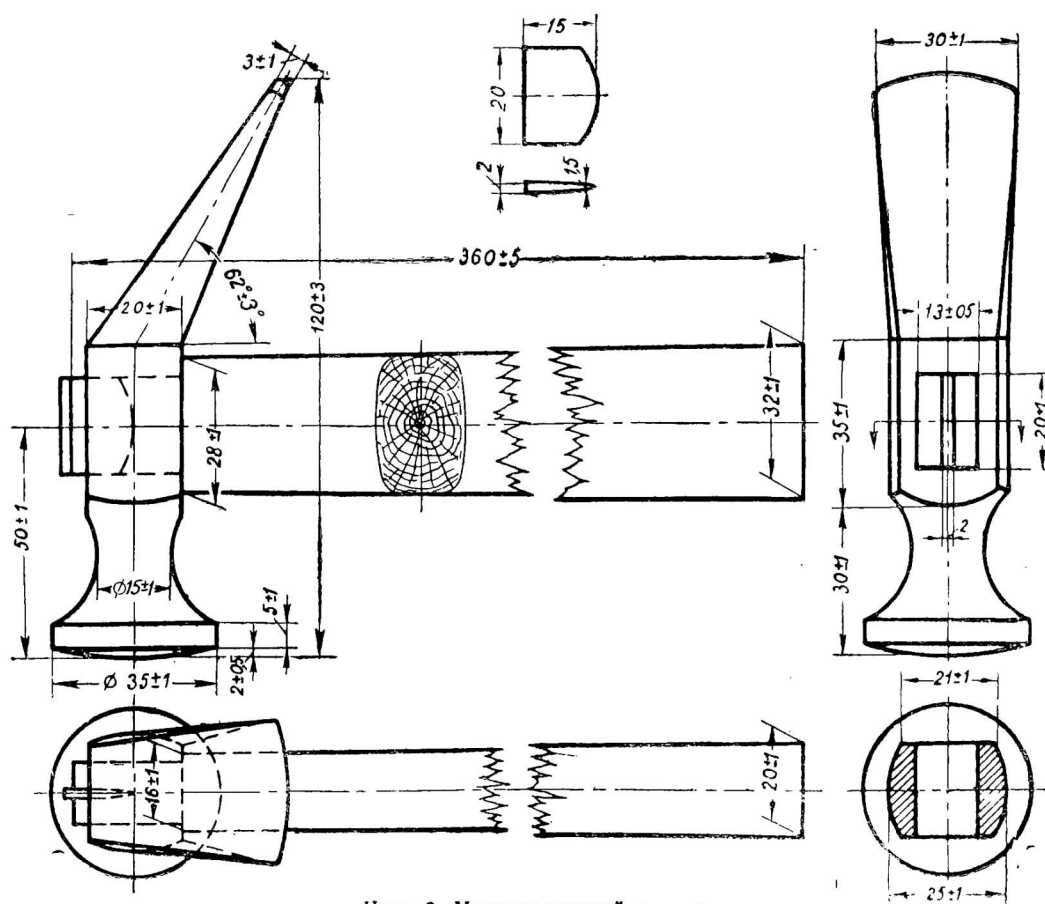
- В зависимости от назначения, формы и размеров молотки делятся на шорные и обойные.
- Молотки шорные и обойные, в зависимости от формы бойка, делятся каждый на 2 типа: А — с квадратным бойком, Б — с круглым бойком.



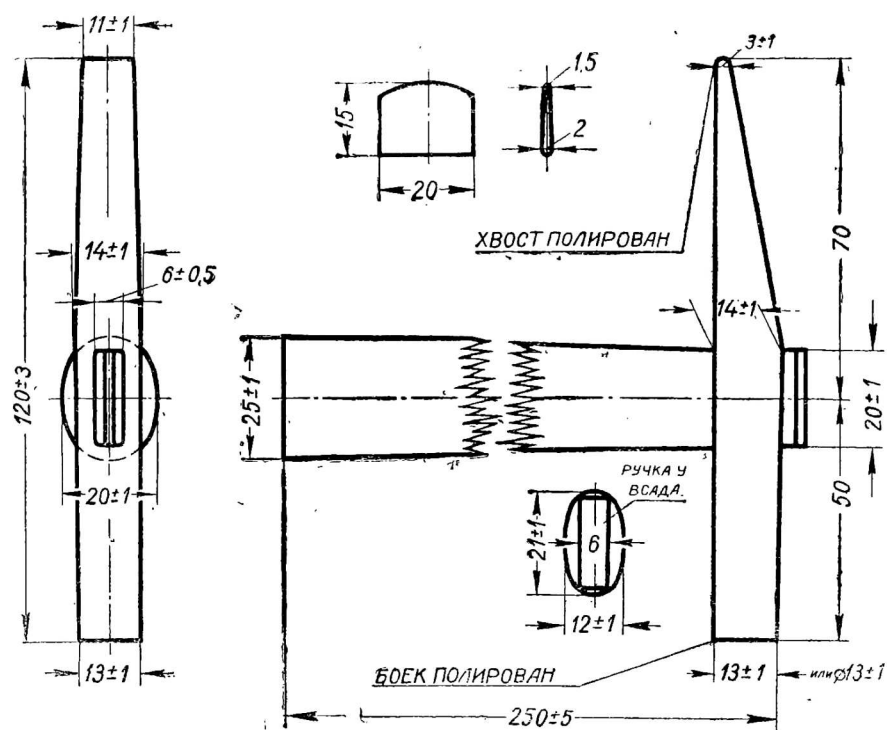
Черт. 1. Молоток шорный типа А

Молоток с рукояткой

ОСТ 2031



Черт. 2. Молоток шорный типа Б



Черт. 3. Молоток обойный типа А

В. Технические условия

- а) Форма, размеры и допуски — согласно чертежам.
- б) Молоток изготавливается из стали с содержанием углерода 0,4—0,5%.
- в) Оба конца молотка должны быть закалены с отпуском, причем закалка постепенно смягчается по направлению к середине, достигая натуральной твердости стали.
- г) Молоток должен быть тщательно изготовлен и не должен иметь раковин, выбоин, заусениц, трещин и плен.
- д) Оба конца молотка должны быть полированы.
На шлифованных частях не должно быть никаких дефектов.
- е) Твердость молотка по Бринеллю должна быть для бойка 375—450, для хвоста 300—400.
- ж) Молоток покрывается светлым прозрачным лаком.
Покрытие должно быть равномерное, без непокрытых мест, наплывов и пузырей.
Допускается покрытие молотка взамен лака жировой смазкой.
- з) Рукоятка изготавливается из дерева твердой породы: белого бука, рябины, дуба или березы. Дерево должно быть прямослойно, нормально высушено (влаги до 15%), без сучьев и без пороков гниения и разрушения.
- и) Рукоятка должна быть покрыта олифой или лаком.

Г. Упаковка

- а) Молотки пакуют пачками в оберточную бумагу, по 5 штук в каждой, так, чтобы один молоток был с наружной стороны пачки. Пачки перевязывают шпагатом.
При отпуске непосредственно потребителю допускается упаковка всех 5 молотков в бумагу без перевязывания шпагатом.
- б) Пачки пакуют в деревянные ящики весом не более 50 кг.

Д. Маркировка

- а) На каждом молотке с боковой стороны, выше отверстия для всада ручки, маркируется:
 - 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) ОСТ 2031.
- б) На каждом ящике маркируется:
 - 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) наименование товара;
 - 3) количество штук;
 - 4) вес;
 - 5) ОСТ 2031.

Примечание. В случае упаковки в один ящик разных изделий, в каждый ящик вкладывается упаковочный ярлык с перечислением количества каждого изделия в отдельности.

Е. Правила приемки

а) Отбор проб

- 1. Молотки принимаются по наружному виду в соответствии с техническими условиями настоящего стандарта, для чего отбирается проба в количестве не свыше 10% от предъявленной партии из разных мест по усмотрению приемщика.
- 2. Не свыше 2% партии из числа молотков средней пробы испытываются по Бринеллю согласно п. „б“ разд. „Е“.

Молоток с рукояткой

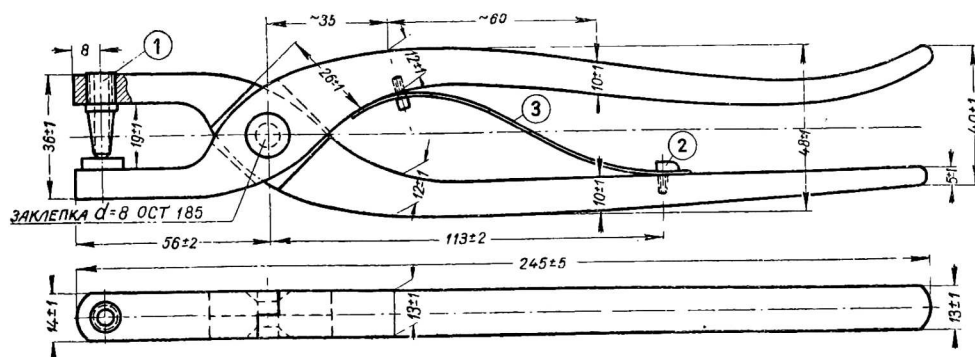
ОСТ 2031

3. Остальные молотки средней пробы подвергаются проверке на закалку шлифным напильником.
4. В случае обнаружения несоответствия техническим условиям стандарта хотя бы одного молотка, отбирается удвоенное количество молотков для вторичного осмотра. В зависимости от результатов его партия принимается или возвращается для исправления или пересортировки.

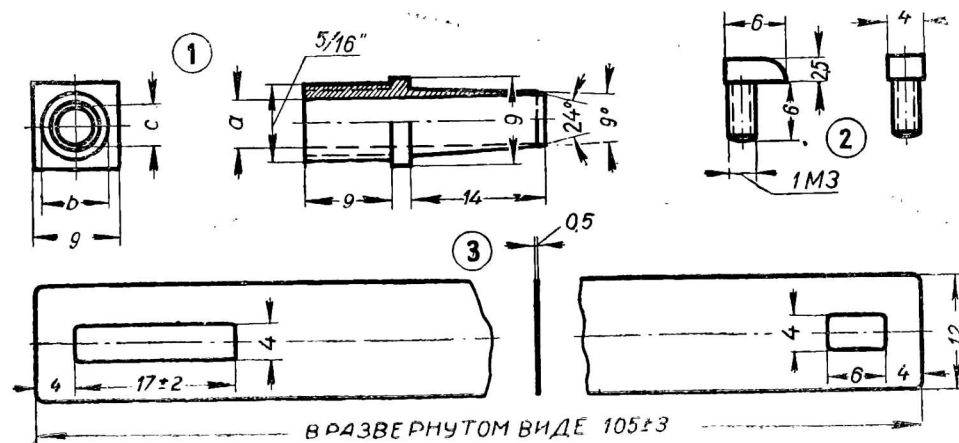
б) Методы испытаний

1. Испытание по Бринеллю производится на двух противоположных боковых гранях как для бойка, так и для хвоста молотка.
2. Испытание на закалку бойка и хвоста, а также на постепенное ослабление закалки к середине молотка, производится шлифным напильником, причем напильник должен показывать те же результаты, как и у молотков, испытанных на прессе Бринелля.
3. Отдельные молотки средней пробы подвергаются испытанию на удар другим молотком для выявления внутренних пороков (рванин, плен, трещин).

С. С. С. Р. Совет труда и обороны Комитет по стандартизации	ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ОСТ 2032
	Шорный инструмент ЩИПЦЫ-ПРОБОЙНИК	



Черт. 1



Черт. 2

А. Описание

Рабочая часть щипцов снабжена на одном конце нарезкой для взвинчивания пробойника. Другой конец имеет медную или латунную вставку, которая при просечке дыр служит упором и устраняет порчу пробойника.

Завинчивание и отвинчивание пробойника производится плоским железным ключом.

Отверстие пробойника от рабочей части к выходному отверстию делается расширенным (конусовидным) на 0,2—0,3 мм.

Б. Классификация

Пробойники, в зависимости от диаметра рабочего отверстия, разделяются на 4 номера: 1, 2, 3, 4.

В. Технические условия

а) Форма, размеры и допуски — согласно чертежам и таблице.

мм

Обозначение измерений на чертеже	Номера пробойников			
	1	2	3	4
a	3,0	3,75	4,25	5,0
b	4,5	6,6	6,2	7,0
c	2,3	3,0	3,5	4,0

- б) Щипцы изготавливаются из стали с содержанием углерода 0,3—0,4%.
- в) Пробойники к щипцам изготавливаются из стали с содержанием углерода 0,7—0,8%.
- г) Соединение щипцов в шарнире должно быть плотное, не допускающее шатаний.
- д) Упругость пружины должна быть такова, чтобы после пробивки дыр в подошвенной коже ручки откидывались под давлением пружины.
- е) Нарезка для ввинчивания пробойников должна быть чистой, без рваных ниток.
- ж) Щипцы должны быть тщательно изготовлены, без пороков в виде раковин, плен, заусениц и трещин.
- з) Пробойники не должны иметь никаких пороков и должны быть отшлифованы.
- и) При испытании пробойника на пробивание дыр острие пробойника не должно ту-питься, ломаться или загибаться.
- к) Щипцы покрываются светлым лаком.
- Покрытие лаком не должно иметь пороков в виде пузырей, непокрытых мест и наплывов.
- Допускается покрытие щипцов взамен лака жировой смазкой.

Г. Упаковка

- а) Щипцы-пробойники пакуются в картонную коробку с полным набором пробойников, ключа и запасной пружины (по 1 штуке в каждой).
- б) Коробки пакуются в деревянные ящики весом не более 50 кг каждый.

Д. Маркировка

- а) На щипцах маркируется:
- 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) ОСТ 2032.
- б) На каждом пробойнике (стороне квадрата) маркируется размерный номер.
- в) На каждой коробке маркируется:
- 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) наименование товара;
 - 3) ОСТ 2032.
- г) На каждом ящике маркируется:
- 1) название (клеймо) производственного предприятия;
 - 2) наименование товара;
 - 3) количество товара;
 - 4) вес;
 - 5) ОСТ 2032.

Примечание. В случае упаковки в один ящик разных изделий, в каждый ящик вкладывается упаковочный ярлык с перечислением каждого изделия в отдельности.

Е. Правила приемки**а) Отбор проб**

1. Щипцы-пробойники принимаются по наружному виду в соответствии с техническими условиями настоящего стандарта, для чего отбирается проба в количестве не более 10% от предъявленной партии из разных мест по усмотрению приемщика.
2. Огобранная проба испытывается на пробивание дыр: согласно подпункту 1 п. „б“ разд. „Е“ — 50%, по подпункту 2 — остальные 50%.
3. В случае обнаружения несоответствия всем требованиям настоящего стандарта хотя бы одних щипцов, отбирается удвоенное количество щипцов для вторичного испытания. В зависимости от результатов его партия принимается или возвращается для исправления или пересортировки.

б) Методы испытаний

1. Щипцы подвергаются испытанию на просечку каждым пробойником 10—15 дыр в подошвенной коже.
 2. Пробойником пробивают 10—15 дыр в сложенных вместе двух кожах — полувале и сыромятной.
-