



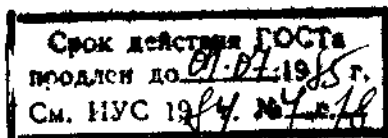
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОДКОВЫ КОННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5408—77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ПОДКОВЫ КОННЫЕ

Технические условия

Horseshoes.
Technical conditionsГОСТ
5408—77*Взамен
ГОСТ 5408—50

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 июня 1977 г. № 1487 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на конные подковы со съемными шипами, предназначенные для крепления к копытам лошадей.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Конные подковы должны изготавливаться четырех типов:

ПВ — передние верховые без шиповых отверстий в передней части;

ЗВ — задние верховые без шиповых отверстий в передней части;

ПУ — передние упряжные с одним или двумя шиповыми отверстиями в передней части;

ЗУ — задние упряжные с одним или двумя шиповыми отверстиями в передней части.

1.2. В зависимости от биологического строения копыт животных конные подковы подразделяются на одиннадцать номеров: 1; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 6; 7; 8.

1.3. Конструкция и размеры конных подков типов ПВ и ПУ должны соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1, а типов ЗВ и ЗУ на черт. 2 и в табл. 1.

Примечание. Количество шиповых отверстий в передней части подков номеров 3—8 изготавливается по требованию потребителя.

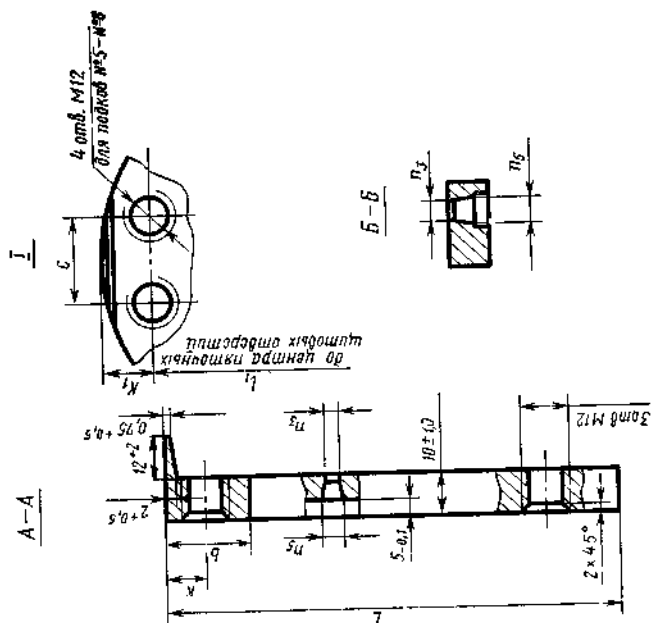
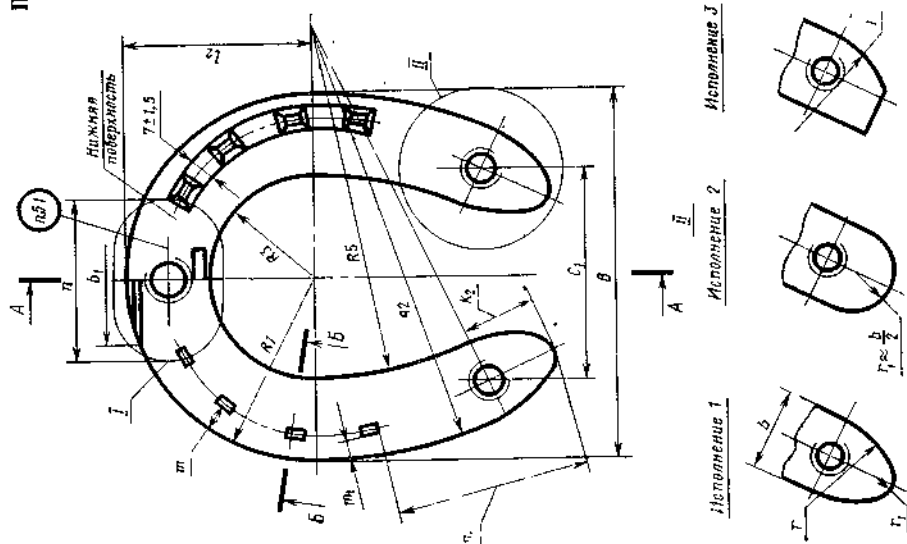
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1979 г.) с изменением № 1,
утвержденным в июне 1979 г. (ИУС 7—1979 г.).

© Издательство стандартов, 1980

Подкова передняя



Церт. 1

Размеры,

Параметр	Номинальный размер									
	1		2		2,5		3		3,5	
	пере- дняя	зад- няя	пере- дняя	зад- няя	пере- дняя	зад- няя	пере- дняя	зад- няя	пере- дняя	зад- няя
Длина подковы L	120	117	128	128	133	134	137	139	142	142
Ширина подковы B	104		114		118		122		128	
Ширина ветви подковы b	22		24		24		26		26	
Расстояние от центра перед- него шипового отверстия до наружного обвода: при одном отверстии K при двух отверстиях K_1	10		11		11		12		12	
	—		—		—		14 15		14 14	
Расстояние от центра пяточ- ного шипового отверстия до конца ветви K_2	20		20		20		20		20	
Расстояние между центрами передних и пяточных шиповых отверстий при двух передних отвер- стиях l_1	—		—		—		104 95		110 110	
Расстояние между центрами передних шиповых отверстий C	—		—		—		28 26		28 26	
Расстояние между центрами пяточных шиповых отверстий C_1	63	68	66	70	72	77	73	78	78	80
Построительные размеры										
l_2	52	62	57	70	59	73	61	75	64	78
R	—	38	—	45	—	46	—	49	—	51
R_1	52	66	57	77,5	59	80,5	61	83	64	85,5
R_2	132	104	134	95	156	118	162	128	166	118
R_3	30	16	33	21	35	42	35	23	38	25
R_4	—	44	—	53,5	—	56,5	—	57	—	59,5
R_5	110	82	110	71	132	94	136	102	140	92
r	26		26		26		26		26	
r_1	5		5		5		5		5	
Ширина отворота b_1	25		25		25		25		30	

Размеры,

Параметр	Номинальный размер											
	1		2		2,5		3		3,5			
	передняя	задняя	передняя	задняя	передняя	задняя	передняя	задняя	передняя	задняя		
Гвоздевая дорожка	Расстояние от переднего гвоздевого отверстия до наружного обвода m		7		7		8		3		8	
	Расстояние от крайнего гвоздевого отверстия до наружного обвода m_1		4,5		4,5		5,5		5,5		5,5	
	Расстояние между передними гвоздевыми отверстиями l		44	40	50	46	51	48	52	50	55	52
	Расстояние между крайними гвоздевыми отверстиями и концом ветви l_1		56		60		62		65		67	
	Размеры гвоздевых отверстий в разрезе:											
	n_2		2,5		2,5		2,6		2,6		2,8	
	n_3		4,2		4,2		4,5		4,5		4,8	
	n_4		5,5		5,5		5,5		5,5		6,0	
n_5		6,5		6,5		7,2		7,2		7,8		
Число гвоздевых отверстий		8		8		8		10		10		

Примечание. Неуказанные предельные отклонения охватываемых — по

Пример условного обозначения конной передней упряжной подковы номер 2:

Подкова конная РУ2 ГОСТ 5408—77

То же, конной задней верховой подковы номер 5:

Подкова конная ЗВ5 ГОСТ 5408—77

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Подковы должны изготавливаться из стали марок Ст2 и Ст3 по ГОСТ 380—71 в соответствии с требованиями настоящего стандарта по образцам, утвержденным в установленном порядке.

По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготавливать подковы с концом ветви (см. черт. 1 исполнение 3).

Продолжение табл. 1

мм

подковы номера												Предельное отклонение по размеру
4		4,5		5		6		7		8		
перед- няя	зад- няя	перед- няя	зад- няя	перед- няя	зад- няя	перед- няя	зад- няя	перед- няя	зад- няя	перед- няя	зад- няя	
8		9		9		9		9		9		+1,5 —0,5
5,5		6,5		6,5		6,5		6,5		6,5		+1,5
58	54	59	55	60	56	68	75	70	80	75		+5,0
67		70		70		77		85		90		+5,0
2,8		3,0		3,0		3,0		3,0		3,0		+0,2 —0,1
4,8		5,4		5,4		5,4		5,4		5,4		+0,2 —0,1
6,0		6,5		6,5		6,5		6,5		6,5		+0,3
7,8		8,4		8,4		8,4		9,0		9,0		+0,5
10		10		10		10		10		10		—

B_9 , охватывающих — по A_9 , прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 10 кл по ОСТ 1010.

2.2. Поверхность подков должна быть ровной, без трещин, плен и пережога. Допускаются незначительные заусенцы на отвороте и концах ветвей высотой не более 0,5 мм.

2.3. На поверхности подков допускается плотная окалина. На внутренних и наружных боковых поверхностях подков допускаются небольшие плавные неровности и волнистость глубиной до 1,5 мм.

2.4. Резьба в шиповых отверстиях — по СТ СЭВ 182—75 с допусками по 3-му классу точности ГОСТ 16093—70.

Неперпендикулярность шиповых отверстий относительно нижней поверхности должна быть не более 0,2 мм.

Несимметричность осей шиповых отверстий на концах ветвей относительно оси подковы должна быть не более 1,5 мм.

2.5. Гвоздевые отверстия подков должны быть равномерно расположены по дуге.

2.6. Номер гвоздя и масса подков должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Номер подковы	1	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8
Номер гвоздя	5		6		7		8	9			
Масса подковы, кг	0,360	0,405	0,430	0,470	0,500	0,525	0,555	0,580	0,630	0,675	0,720
Допускаемое отклонение по массе, кг	$\pm 0,025$						$\pm 0,040$				

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Подковы должны предъявляться к приемке партиями. Партия должна состоять из подков одного типа и номера, оформленных одним документом о качестве.

3.2. Для проверки внешнего вида и размеров подков от партии отбирают 0,5% подков, но не менее 25 шт.

3.3. Для проверки подков на загиб от партии, предъявленной к приемке, отбирают 0,2% подков, но не менее 10 шт.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенном количестве изделий, взятых от той же партии. Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверка внешнего вида подков должна производиться осмотром и сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке.

4.2. Проверка размеров подков должна производиться штангенциркулем по ГОСТ 166—73 и резьбовыми шаблонами по ГОСТ 519—77.

4.3. Испытание подков на загиб в холодном состоянии проводят посредством загиба одной ветви у пяточного гвоздевого отверстия вокруг стержня диаметром 22 мм на 180° в сторону верхней и

нижней поверхности подковы, при этом на сгибе не должно быть трещин и расслоения.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нижней поверхности каждой подковы должна быть выбита маркировка с указанием:

номера подковы;

назначения подковы (передняя—П, задняя—З).

5.2. Партия подков одного типа и номера должна быть прочно связана в пачки по 40 шт стальной отоженной проволокой или стальной лентой.

5.3. Подковы должны быть покрыты индустриальным маслом общего назначения по ГОСТ 20799—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. К каждой пачке должна быть прикреплена металлическая бирка прямоугольной формы размером не менее 40×40 мм, на которой должна быть выбита маркировка с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения подковы;

даты изготовления подковы;

клейма отдела технического контроля.

5.5. Каждая партия подков должна быть снабжена документом о качестве, в котором указывают:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;

условное обозначение подковы;

клеймо отдела технического контроля;

год выпуска подковы;

результаты проведенных испытаний.

5.6. Подковы могут транспортироваться всеми видами транспорта.

5.7. Подковы должны храниться на деревянном полу или стеллажах в закрытом неотапливаемом помещении, исключающем попадание атмосферных осадков.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие конных подков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год с момента изготовления подков.