

Изменение № 4 ГОСТ 7226—72 Тиски ручные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.85 № 2003 срок введения установлен

с 01.01.86

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2681.

Вводная часть. Первый абзац дополнить словами: «изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта».

Пункт 1.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Основные размеры тисков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2а, типа 3 — на черт. 3 и в табл. 2»;

чертежи 1, 2. Исключить ссылки на п. 5.1 и выносные линии;

чертеж 1. Заменить обозначения: L на l_1^* , H^* на h_1^* , h_1 на h , h на h_2 ;

таблица 1. Заменить обозначения: L на l_1 , H на h_1 , h_1 на h , h на h_2 ;

чертеж 2. Заменить обозначения: l на l_1^* , H на h^* ; чертеж 2 дополнить

сноской: «* Размер для справок»;

таблица 2а. Заменить обозначения: l на l_1 , H на h ;

чертеж 3. Заменить обозначения: H на h_1^* , h_1 на h , h на h_2 , L на l_1^* ;

чертеж 3 дополнить сноской: «* Размер для справок».

Таблица 2. Заменить обозначения: H на h_1 , h_1 на h , h на h_2 , L на l_1 .

Пункт 2.2. Таблица 3. Заменить обозначения: HRC 45...50 на HRC₉ 46,5...51,5 (3 раза), HRC 35...40 на HRC₉ 36,5...41,5 (6 раз), HRC 28...32 на HRC₉ 30...34 (2 раза), HRC 40...45 на HRC₉ 41,5...46,5 (2 раза);

пункт дополнить примечание — 2: «2. Допускается изготовление рукоятки из полистирола одной из марок по ГОСТ 20282—74, его сополимеров или из

(Продолжение см. с. 172)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7226—72)

полиакрилатов по технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункты 2.4, 2.5 изложить в новой редакции: «2.4. Верхние кромки рабочих поверхностей губок тисков должны быть прямолинейными, на всей длине рабочего хода параллельны и лежать в одной плоскости, перпендикулярной плоскости симметрии тисков. Зазор между кромками рабочих поверхностей губок при закрытых тисках не более 0,1 мм.

2.5. При закрытых тисках относительное смещение верхних кромок и боковых граней губок у тисков типа 1 не должно быть более 0,3 и 0,5 мм, а тисков типов 2 и 3 — 0,15 и 0,3 мм».

Пункт 2.6. Заменить значение: 3 на «и корпус тисков типа 3».

Пункт 2.9. Заменить ссылку: ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 2.10. Таблица 4. Заменить ссылку: ГОСТ 14007—68 на ГОСТ 9.303—84;

графа «Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84». Заменить слова: «Легкая» — на 1, «Средняя» на 2—4 (2 раза), «Жесткая и очень жесткая» — на 5—8;

примечание 1 исключить; примечание 2. Заменить ссылку: ГОСТ 14623—69 на ГОСТ 9.303—84.

Раздел 2 дополнить пунктом: — 2.15: «2.15. Внешний вид тисков, предназначенных для экспорта, должен соответствовать образцу-эталоноу, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 3.1. Заменить слова: «типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания» на «приемочный контроль и периодические испытания».

Пункт 3.2 исключить.

Пункт 3.4. Исключить слова: «типовых и».

Пункт 3.5 исключить.

Пункт 3.6. Заменить слова и ссылку: «приемо-сдаточных испытаниях» на «приемочном контроле», 2.13 на 2.10, 2.13, «Партией называется набор однотип-

(Продолжение см. с. 173)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7226—72)

ных, одного и того же исполнения тисков, предъявленных к приемке» на «Партия должна состоять из тисков одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке».

Пункт 3.7. Заменить слова: «испытаний» на «контроля», «повторные испытания» на «повторный контроль», «повторных испытаний» на «повторного контроля».

Пункт 4.4. Подпункт 2 изложить в новой редакции: «2. Зазор между кромками рабочих поверхностей губок тисков проверяется при закрытых тисках щипом»;

подпункт 3. Заменить слово: «Непараллельность» на «Допуск параллельности» (2 раза).

Пункты 4.5, 4.8 изложить в новой редакции: «4.5. Относительное смещение верхних кромок и боковых граней губок проверяется при закрытых тисках универсальными измерительными средствами или специальными шаблонами.

(Продолжение см. с. 174)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7226—72)

4.8. Качество гальванических покрытий проверяют по ГОСТ 9.302—79, лакокрасочных — по ГОСТ 22133—76, ГОСТ 9.032—74.

Пункт 4.9. Заменить слова: «всех типов» на «типов 1, 2 и пружинные свойства корпуса тисков типа 3».

Пункт 5.1. Первый-третий абзацы изложить в новой редакции: «На ручных тисках должна быть четко нанесена маркировка:

- а) товарного знака предприятия-изготовителя;
- б) обозначения тисков;
- в) цены (для розничной продажи)».

Пункт 5.2 дополнить абзацами (после первого): «Внутренняя упаковка тисков ВУ-1, ВУ-2, ВУ-7 — по ГОСТ 9.014—78. Остальные требования к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению тисков — по ГОСТ 18088—83».

Пункты 5.3—5.12 исключить.

Пункт 7.1. Исключить слово: «потребителем».

Пункт 7.2. Заменить слова: «Гарантийный срок» на «Гарантийный срок эксплуатации».

(ИУС № 10 1985 г.)