

Изменение № 2 ГОСТ 8524—80 Машины ручные сверлильные электрические. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.11.86 № 3577 срок введения установлен

с 01.01.87

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на электрические сверлильные ручные машины, а также на машины, закрепляемые на опоре без каких-либо изменений в самой машине, (далее — машины) общепромышленного и бытового назначения с коллектор-

(Продолжение см. с. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8524—80)

ным однофазным двигателем частотой 50 Гц (КН), а также асинхронным двигателем частотой 200 Гц (АП), предназначенные для сверления отверстий в сталях с временным сопротивлением разрыву $\sigma_{вр} \leq 390$ МПа и др. материалах; последний абзац исключить.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции (примечание 1 исключить): «1.1. Основные параметры односкоростных и многоскоростных машин должны соответствовать указанным в табл. 1.

(Продолжение см. с. 141)

Таблица 1

Наименование параметра	Норма для машины							
	односкоростной	многоскоростной		односкоростной	многоскоростной	односкоростной	многоскоростной	
Максимальный диаметр сверла, мм	6	10; 9		13		23		32
Масса машины без патрона, дополнительной рукоятки, приспособлений и токоподводящего кабеля, кг, не более:								
при двигателе КН	1,35	1,50; 1,60*	1,80; 1,85*	2,50	2,85	4,00	4,10	6,25
» » АП	1,60	1,65	—	2,40	—	—	—	—
Удельный расход энергии, Вт/мм, не более:								
при двигателе КН	47,0	31,0; 45,0*	42,0; 45,0*	32,3	33,0	26,0	26,0	27,0
» » АП	35,0	29,0	—	23,1	—	—	—	—

* Для машин с двигателем ED-212E и машин, применяемых для работы с насадками.»

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Машины должны изготавливать в климатическом исполнении У и Т категории размещения 2 и УХЛ категории размещения 3.1 по ГОСТ 15150—69».

Пункт 2.4. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

Пункт 2.8. Последний абзац дополнить словами: «и выходного конца шпинделя с резьбой».

Пункты 2.9, 2.10 исключить.

Пункт 2.11 изложить в новой редакции (примечания исключить): «2.11. Номенклатура показателей надежности и их значения должны быть установлены в технических условиях на конкретные машины, но не менее указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование параметра	Норма для машины							
	односкоростной	многоскоростной		односкоростной	многоскоростной	односкоростной	многоскоростной	
Максимальный диаметр сверла, мм	6	10; 9		13		23		32
Средний ресурс до первого текущего ремонта, ч:								
при двигателе КН	340	360	340	360	280	386	386	386
» » АП	650	670	—	720	—	—	—	—
Установленная безотказная наработка, ч, не менее:								

(Продолжение см. с. 142)

Наименование параметра	Н о р м а д л я м а ш и н ы							
	односкоростной		многоскоростной	односкоростной	многоскоростной	односкоростной	многоскоростной	
при двигателе КН	170	180	170	180	140	193	193	193
» » АП	325	335	—	360	—	—	—	—
Удельная суммарная оперативная трудоемкость технических обслуживаний, чел.-ч/ч, не более:								
при двигателе КН	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,085	0,087	0,090
» » АП	0,079	0,079	—	0,091	—	—	—	—

Пункт 2.13 исключить.

Пункт 3.1. Заменить значение: 6,5 кг на 6,0 кг.

Пункты 3.7, 3.8 изложить в новой редакции: «3.7. Шумовые характеристики машин — по ГОСТ 12.2.030—83.

3.8. Вибрационные характеристики машин общепромышленного назначения— по ГОСТ 12.1.012—78 и ГОСТ 17770—86. Значения характеристик устанавливаются в технических условиях на конкретные машины.

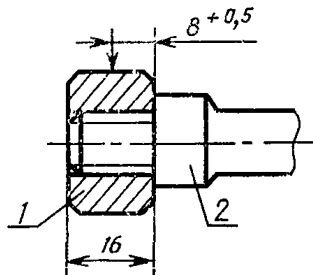
Вибрационные характеристики и их значения машин бытового назначения— по техническим условиям на конкретные машины».

Пункт 4.1. Второй абзац после слов «наружным конусом Морзе» дополнить словами: «и резьбой».

Пункт 6.5. Первый абзац дополнить словами: «с погрешностью измерения не более 25 % от измеряемого значения»;

чертеж 1. Заменить значения и ссылку: 75 на 75₋₅; 10 на 10⁺¹₋₃; ГОСТ 8—77 на ГОСТ 8—82;

дополнить абзацем (после последнего): «Радиальное биение выходного конца шпинделя с резьбой следует контролировать на расстоянии 8 мм от торца упора по цилиндрической части контрольного кольца, накрунутого на конец шпинделя до упора (черт. 1а). Твердость поверхности кольца — не менее 53 HRC₂, шероховатость — не более Ra ≤ 0,32 мкм по ГОСТ 2789—73, резьба— по ГОСТ 24705—81.



1—контрольное кольцо; 2—шпиндель
машины

Черт. 1а».

(Продолжение см. с. 143)

Пункт 6.6 исключить.

Пункт 6.8 изложить в новой редакции: «6.8. Усилие, необходимое для компенсации реактивного момента (п. 3.5), следует контролировать при помощи динамометра, прикрепленного к рукоятке машины в средней зоне контакта рук оператора с машиной при приложении к ней статической силы нажатия, значение которой определяется значением потребляемой мощности. Погрешность измерения — не более $\pm 6\%$ ».

Пункт 6.9. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.030—78 на ГОСТ 12.2.030—83.

Пункт 6.11 изложить в новой редакции: «6.11. Методы измерения вибрационных параметров (п. 3.8) — по ГОСТ 16519—78 при соблюдении следующих условий испытаний:

объектом обработки должна быть плита из стали с временным сопротивлением разрыву $\sigma_{вр} \leq 390$ МПа, размером не менее $200 \times 200 \times 40$ мм, жестко закрепленная в зажимном устройстве;

для машин с диаметром сверла 6 мм сверлят плиту;

для машин с максимальным диаметром сверла более 6 мм следует рассверлить предварительно просверленные отверстия, диаметры которых следует устанавливать в технических условиях на конкретные машины;

к испытываемой машине должна быть приложена статическая сила нажатия; испытываемая машина должна быть установлена таким образом, чтобы

(Продолжение см. с. 144)

продольная ось машины с максимальным диаметром сверла до 10 мм включительно располагалась горизонтально и машина удерживалась руками оператора на уровне груди; с максимальным диаметром 13 мм и более — вертикально вниз;

силоизмерительное устройство — по ГОСТ 16519—78;

испытание машин, оборудованных устройством механической подачи, осуществляется двумя операторами. Один оператор держит машину и управляет ею, другой осуществляет подачу с помощью механизма подачи;

допускается использовать имитатор рук оператора, аттестованный в установленном порядке.

Раздел 7 дополнить пунктом — 7.4: «7.4. На упаковке следует указывать манипуляционный знак по ГОСТ 14192—77 «Бойтся сырости».

Стандарт дополнить разделом — 8а (перед разд. 8):

«8а. Указание по эксплуатации

8а.1. Коэффициент внутрисменного использования — 0,2.

8а.2. В паспорте машин должно быть указание о мерах снижения шума на рабочем месте до значений, установленных ГОСТ 12.1.003—83».

(ИУС № 2 1987 г.)