

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г24

Изменение № 3 ГОСТ 4045—75 Тиски слесарные с ручным приводом. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.09.90 № 2501

Дата введения 01.02.91

Таблица 1. Графа d_2 . Заменить допуск: «пред. откл. $h14$ » на «не менее».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Тиски должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а для продажи через розничную торговую сеть и образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.1. Таблица 2. Графа «Твердость HRC₂». Заменить значения: 53 . . . 59 на 45 . . . 53.

Пункт 2.5 исключить.

Пункт 2.11. Заменить слова: «должны комплектоваться» на «дополнительно комплектуются».

Пункт 2.12 исключить.

Пункты 2.13, 2.15 изложить в новой редакции: «2.13. При закрытых тисках зазор между рабочими поверхностями сменных планок на всей длине не должен превышать, мм:

0,1 — у тисков с шириной губок от 63 до 80;

0,2 » » » 100 до 140;

0,3 » » » 160 до 200.

2.15. При закрытых тисках относительное смещение верхних и боковых граней сменных планок соответственно не должно быть более, мм:

0,3 и 0,5 — у тисков с шириной губок от 63 до 100;

0,4 и 0,8 — » » » 125 до 160;

0,5 и 1,0 — » » » 180 до 200».

Пункт 2.16 исключить.

Пункты 2.18, 2.19, 2.21 изложить в новой редакции: «2.18. Шероховатость деталей тисков по ГОСТ 2789—73 не должна быть более, мкм:

верхних поверхностей планок — Ra 1,6;

рабочих поверхностей наковальни и боковых поверхностей планок — Ra 6,3.

2.19. По согласованию с потребителем допускается изготовление тисков производственно-технического назначения с наличием раковин, забоин и аналогичных дефектов, необрабатываемых литых поверхностей деталей тисков, не оказывающих влияние на использование тисков по назначению, которые должны быть заварены или заделаны замазками на основе эпоксидных смол или другими видами шпаклевки и зачищены.

2.21. Наружные поверхности деталей тисков должны иметь защитные, защитно-декоративные покрытия по ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.032—74, ГОСТ 9.306—85 и ГОСТ 9.074—77».

Пункт 2.22 исключить.

(Продолжение см. с. 30)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4045—75)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.23—2.25: «2.23. * Надежность тисков определяется 95 %-ным ресурсом, равным 1000 нагружений крутящим моментом, составляющим 80 % от испытательного крутящего момента по п. 2.20 при полном раскрытии тисков по п. 1.3.

Критерием предельного состояния является любое 20 % отклонение от первоначальной величины, регламентированной в пп. 2.13, 2.15 и 2.17.

* Вводится в действие с 01.06.92.

2.24. На тисках должны быть четко нанесены: товарный знак или наименование предприятия-изготовителя; обозначение тисков (по согласованию с потребителем); цена (для розничной продажи).

2.25. Остальные требования к маркировке транспортной и потребительской тары в упаковке — по ГОСТ 18088—83.

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем применять для упаковки тисков решетчатые ящики по ГОСТ 2991—85».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Приемка

3.1. Приемка тисков — по ГОСТ 26810—86.

3.2. Испытания на надежность следует проводить один раз в год на одних тисках каждого типоразмера, изготавливаемого на предприятии. Общее количество испытываемых тисков не должно быть менее трех штук».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры тисков и шероховатость поверхностей тисков проверяют универсальными или специальными средствами. Шероховатость поверхности тисков проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или образцовыми инструментами, имеющими параметры шероховатости не более установленных в п. 2.18».

Пункт 4.4 исключить.

Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Измерение допуска параллельности рабочих поверхностей сменных плоских планок при раскрытых тисках (п. 2.14) должно производиться при раскрытии на длину хода не менее 0,5»;

третий абзац. Заменить значение: 0,1—0,15 на 0,3;

пятый абзац. Заменить слово: «планок» на «планок по п. 2.15».

Пункт 4.7 исключить.

Пункт 4.10. Второй абзац. Исключить ссылки: пп. 2.8 и 2.18.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.11: «4.11. Испытание тисков на надежность проводится по п. 2.23. Тиски закрепляются на стенде или приспособлении, затем ходовым винтом перемещают подвижную губку на длину хода, помещают между губками тисков (по их оси) образец и прикладывают циклическую нагрузку.

Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если каждые испытываемые тиски не достигнут предельного состояния после 1000 нагружений».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение тисков — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 12 1990 г.)