

Изменение № 1 ГОСТ 7211—86 Зубила слесарные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.04.88 № 1146

Дата введения 01.11.88

Пункт 1.1 дополнить типом — 4: «4 — с державкой двутаврового сечения».

Пункт 1.2. Первый абзац изложить в новой редакции; дополнить примечанием: «1.2. Основные размеры зубил типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, зубил типа 3 — на черт. 3 и в табл. 2, зубил типа 4 — на черт. 4 и в табл. 2а».

Примечание. Чертежи 1—4 не определяют конструкцию зубил»;

чертеж 1. Сноска \*\*. Заменить слово: «ударной» на «рабочей»; дополнить чертежом — 4 и таблицей — 2а: (см. с. 134, 135).

таблицу 2 дополнить примечанием — 2: «2. Для зубил, выпускаемых для розничной продажи через торговую сеть, значение допуска угла заточки устанавливается по согласованию с потребителем».

Таблицы 1, 2. Графа В. Заменить обозначение и наименование графы: h16 на h17; R на «R, не менее».

Пункт 1.3. Первый абзац после слов «В и α дополнить словами: «для размеров конструктивных элементов, подвергаемых механической обработке, — ±IT17».

второй абзац после слова «размеров» дополнить словами: «В (типы 1 и 2 исполнения 2)».

(Продолжение см. с. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7211—86)

Таблица 2а

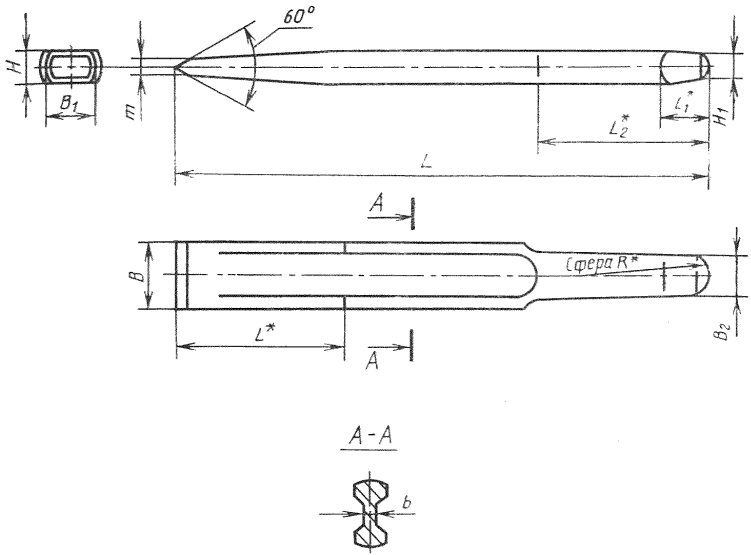
Обозначение зубил	Применяе- мость	$B$ $h_{17}$	$B_1$	$B_2$	$L$	$l$	$l_1$	$l_s$	$h$	$h_1$	$m$	$R$ , не менее	$b$
2810—0305		16	11	10	125	30	10	45	8	7	2	35	3
2810—0306		20	12	11	160	40	12	53	10	8	4	40	4
2810—0307		25	20	18	200	80	16	63	12	10		55	4
2810—0308		30	25	23	250	100	20	70	16	14		70	8

Пункт 2.4. Заменить параметры шероховатости:  $Ra \leq 2,5$  на  $Ra \leq 3,2$ ;  $Rz \leq 40$  на  $Ra \leq 6,3$ .

Пункт 2.5. Примечание 2 дополнить абзацем: «Допускается по согласованию с потребителем применение защитно-декоративных покрытий 1-й группы условий эксплуатации».

Пункт 2.7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

(Продолжение см. с. 135)



\* Размеры для справок.

Черт. 4

(Продолжение см. с. 136)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.10—2.14: «2.10. Надежность зубил определяется полным установленным ресурсом, выраженным отрубкой ленты из стали марки Ст6 по ГОСТ 380—71 высотой не менее 20 мм с размерами (толщина×длину) 3×300 и 3×400 мм для зубил длиной 100—160 мм, изготовленных соответственно из углеродистой и легированной сталей и 5×400 и 5×500 мм для остальных зубил.

Критерием предельного состояния является появление расклепанных участков на ударной части зубила или появление радиуса затупления на рабочей части более 0,4 мм.

2.11. На державке каждого зубила должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

ширина режущей кромки;

марка стали (для зубил, изготовленных из хромванадиевой стали);

цена (для розничной продажи).

2.12. Консервация зубил — по ГОСТ 9.014—78 для категорий условий хранения 2.

Внутренняя упаковка зубил — ВУ-1, ВУ-5, ВУ-7 по ГОСТ 9.014—78.

2.13. Каждое зубило, предназначенное для розничной продажи, должно быть уложено в индивидуальную потребительскую тару.

2.14. Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2: «3.2. Периодические испытания, в том числе испытания на надежность следует проводить один раз в два года, не менее чем на 10 зубилах. Испытаниям подвергают зубила из легированной и углеродистой стали одного типоразмера».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6: «4.6. Испытания зубил на надежность проводят на испытательных стендах (или вручную). При этом результаты испытаний считаются удовлетворительными, если каждое из контролируемых зубил не достигнет предельного состояния».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

#### «5. Транспортирование и хранение

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

(ИУС № 7 1988 г.)