



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

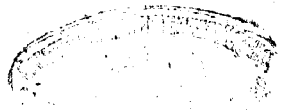
**ИНСТРУМЕНТ
СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЙ**

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 26810—86

Издание официальное

Е



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

БЗ 8-93 1000-

ИНСТРУМЕНТ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЙ

Правила приемки
Fitter's tools. Acceptance rules

ГОСТ
26810—86*

ОКСТУ 3907

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1986 г. № 202 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на слесарно-монтажный металлообрабатывающий немеханизированный инструмент, изготавливаемый для нужд народного хозяйства и для экспорта.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Слесарно-монтажный инструмент следует подвергать приемочному контролю и периодическим испытаниям.

1.2. Приемочному контролю и периодическим испытаниям подлежат инструменты, выпускаемые в серийном и массовом производстве.

1.3. Инструмент к приемке должен предъявляться партиями.

1.4. Партия должна состоять из инструментов одного вида и типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов, по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

1.5. Методы контроля и испытаний должны соответствовать указанным в стандартах и технических условиях на конкретные виды инструмента.

1.6. При приемочном контроле и периодических испытаниях должен применяться выборочный контроль в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1986

© Издательство стандартов, 1994

* Переиздание (декабрь 1993 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1986 г., в августе 1987 г., в июне 1990 г. (ИУС 2—87, 12—87, 11—90)

1.7. Правила отбора инструмента в выборку при выборочном контроле должны соответствовать методу случайного отбора по ГОСТ 18321—73.

1.8. Порядок проведения приемочного контроля должен соответствовать ГОСТ 18242—72.

1.9. Дефектные инструменты, выявленные в партии, прошедшей приемочный контроль, должны быть изъяты и заменены.

1.10. Результаты выборочного приемочного контроля распространяются на всю партию.

1.11. Приемочный контроль должен включать контроль внешнего вида и маркировки, размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей и качество покрытий, твердости, прочности и работоспособности в соответствии с разд. 2—5 настоящего стандарта.

1.12. Периодическим испытаниям подвергают инструмент в количестве, указанном в табл. 1, из числа прошедших приемочный контроль на соответствие требованиям надежности, установленным в стандартах на конкретный вид инструмента (кроме установленного срока службы).

1.11, 1.12. (Измененная редакция, Изм. № 3).

Таблица 1

Вид инструмента	Количество инструмента для испытаний, шт.	Периодичность испытаний
Тиски слесарные с ручным приводом	1	Один раз в год
Тиски ручные Дрели, труборезы, трубоприжимы Струбцины, съемники	2	Один раз в 3 года
Ключи: гаечные, торцовые, трубные, накидные, разводные, для круглых шлицевых гаек, рожковые Сменные головки и приводные части к ним	3	Один раз в год
Клуппы и плашки к ним Рамки ножовочные Щипцы для сжатия и развода пружинных колец Плоскогубцы. Пассатижи. Круглогубцы Воротки для круглых плашек и метчиков Циркули и чертилки Коловороты, рейсмасы	3	Один раз в 3 года

Продолжение табл. 1

Вид инструмента	Количество инструмента для испытаний, шт.	Периодичность испытаний
Клейма, бородки, кернеры, обжимки, зубила, крещейсели Отвертки для винтов с прямым и крестообразным шлицем	5	Один раз в 2 года
Кусачки торцовые и боковые Ножницы Плоскогубцы комбинированные		
Молотки Отвертки диэлектрические	10	Один раз в год

1.13. Из всего объема инструментов, одинаковых по типу, исполнению, конструкции, технологии изготовления, периодическим испытаниям подвергают один из наиболее распространенных типоразмеров инструмента.

2. КОНТРОЛЬ ВНЕШНЕГО ВИДА И МАРКИРОВКИ ИНСТРУМЕНТОВ

2.1. Дефекты внешнего вида инструментов разделяются на критические и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

Классификация дефектов указана в табл. 2.

Критические дефекты не допускаются.

2.2. Внешний вид инструментов должен проверяться по одноступенчатому плану контроля в соответствии с табл. 6.

2.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов выборки меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 6, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число в выборке будет равно или более браковочного числа, указанного в табл. 6.

2.4. Контроль внешнего вида и маркировки инструмента для экспорта должен быть сплошным.

Разд. 2. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Класс дефектов внешнего вида инструментов по ГОСТ 15467—79	Виды дефектов
	<p>вмятин от окалины, завалов, следов коррозии, площадью не более 10%, следов штамповки по линии разъема</p> <p>Рукоятки инструментов: наличие притупленных остатков облоя и грата не выше 0,3 мм</p> <p>Рукоятка молотка (со стороны головки): наличие одного здорового сросшегося сучка диаметром не более 5 мм на расстоянии 2/3 длины</p>

3. КОНТРОЛЬ РАЗМЕРНЫХ ПАРАМЕТРОВ И ПАРАМЕТРОВ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИНСТРУМЕНТОВ

3.1. При контроле размерных параметров должны проверяться размеры, указанные в стандартах на конкретный вид инструмента (кроме приложения).

3.2. Дефекты размерных параметров и параметров, характеризующих шероховатость поверхностей, разделяются на критические, значительные и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

3.3. Классификация значительных и малозначительных дефектов указана в табл. 4*.

Критические дефекты не допускаются.

Таблица 4

Наименование дефектов размерных параметров	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
Значительные дефекты	<p>Ключи гаечные, торцовые, сменные головки: размер зева S (размер «под ключ»).</p> <p>Ключи рожковые: расстояние между пальцами A и диаметр пальца d.</p>	<p>Для линейных размеров до 3 мм — 50% допуска.</p> <p>Для линейных размеров св. 3 мм — 35% допуска.</p>

* Табл. 3 исключена, Изм. № 3.

Наименование дефектов размерных параметров	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
	<p>Ключи для круглых шлицевых гаек: размер зуба a.</p> <p>Сменные головки и приводные части: размеры присоединительных квадратов S_1 и S_2.</p> <p>Отвертки для винтов с крестообразным шлицем: размеры рабочего конца d_1, l и l_1.</p> <p>Отвертки для винтов с прямым шлицем: размер толщины лопатки a.</p> <p>Воротки диаметром под плашку D: размеры квадратов a.</p> <p>Гаечные ключи: размер толщины a и ширины b или d.</p> <p>Ключи трубные и разводные: размер толщины головки ключа B</p>	<p>Для угловых размеров — 35% допуска</p>
	<p>Ключи, отвертки, приводные части, зубила, крейцмейсели: отклонения по изогнутости, неплоскостности и непрямолинейности (для плоских поверхностей).</p> <p>Отвертки: отклонения от перпендикулярности лезвия лопатки относительно оси стержня.</p> <p>Ключи со сменными головками, приводные части, торцовые ключи: отклонение от соосности зевов наружных присоединительных квадратов и шестигранников относительно наружных диаметров.</p> <p>Торцовые ключи, приводные части, кольцевые ключи: разностенность у сменных головок.</p>	<p>50% от допуска</p>
	<p>Шероховатость рабочих и базовых поверхностей инструмента</p>	<p>40% предельного допустимого значения</p>
	<p>Шероховатость поверхностей рукояток инструмента и поверхностей ключей, зубил, бородков, крейцмейселей, сопрягаемых с рукой человека.</p>	<p>30% предельного допустимого значения</p>

Продолжение табл. 4

Наименование дефектов размерных параметров	Наименование параметров	Значение допустимых отклонений
Малозначительные дефекты	Габаритные размеры и размеры рабочих частей инструмента (кроме указанных в группе значительных дефектов)	Для линейных размеров — 50% от допуска. Для угловых размеров — 35% от допуска.
	Шероховатость остальных поверхностей, указанных в стандартах на инструмент конкретного вида	50% предельного допустимого значения.

3.4. Размерные параметры и параметры, характеризующие шероховатость поверхностей, должны проверяться по двухступенчатому или по одноступенчатому плану контроля по табл. 5 и 6.

3.5. При двухступенчатом плане контроля партия считается прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке из партии на первой ступени будет менее или равно приемочному числу, указанному в табл. 5. Партия считается не прошедшей приемочный контроль, если число дефектов в выборке на первой ступени будет равно или более браковочного числа, указанного в табл. 5.

Если число дефектов, обнаруженное в выборке на первой ступени контроля, является одновременно больше приемочного числа и меньше браковочного числа, то следует перейти к контролю на второй ступени.

Для этого из этой же партии отбирается вторая выборка того же объема, как на первой ступени контроля, и суммируется число дефектов, обнаруженное на второй ступени контроля, с числом дефектов, обнаруженных на первой ступени контроля.

Если полученное общее число дефектов будет менее или равно приемочному числу для второй ступени плана контроля, указанному в табл. 5, то партия принимается.

Если полученное общее число дефектов будет равно или более браковочного числа для второй ступени плана контроля, указанного в табл. 5, то партия считается не прошедшей приемочный контроль.

3.3—3.5. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Таблица 5

Объем партии	шт.				Малозначительные дефекты			
	Значительные дефекты				Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочное число	Браковочное число				
2—8	2				2	—	0	1
9—15					3			
16—25	3				3	3	0	2
26—50					3	6	1	2
51—90	5	—	0	1	3	3	0	2
					3	6	1	2
91—150	8				5	5	0	2
					5	10	1	2
151—280	8	8	0	2	8	8	0	3
	8	16	1	2	8	16	3	4
281—500	13	13	0	2	13	13	1	4
	13	26	1	2	13	26	4	5
501—1200	20	20	0	3	20	20	2	5
	20	40	3	4	20	40	6	7
1201—3200	32	32	1	4	32	32	3	7
	32	64	4	5	32	64	8	9
	50	50	2	5	50	50	5	9
Св. 3200	50	100	6	7	50	100	12	13

Таблица 6

Объем партии	шт.			Малозначительные дефекты		
	Значительные дефекты			Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число			
2—8	2	0	1	2	0	1
9—15				3		
16—25	3					

Продолжение табл. 6

шт.

Объем пар- тии	Значительные дефекты			Малозначительные дефекты		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковоч- ное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковоч- ное число
26—50	5	0	1	5	1	2
51—90	8	1	2	8	2	3
91—150	13	2	3	13	3	4
151—280	20	3	4	20	5	6
281—500	32	5	6	32	7	8
501—1200	50	7	8	50	10	11
1201—3200	80	10	11	80	14	15
3201—10000	125	14	15	125	21	22
10001—35000	200	14	15	200	21	22
35001—150000	315	14	15	200	21	22
Св. 150000	315	14	15	200	21	22

4. КОНТРОЛЬ ПАРАМЕТРОВ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ПОКРЫТИЯ, ТВЕРДОСТЬ И ПРОЧНОСТЬ ИНСТРУМЕНТОВ

4.1. При контроле качества покрытий проверяют их внешний вид и, в зависимости от вида покрытий, толщину и прочность сцепления с основным металлом покрытий, регламентируемых в стандартах на инструмент конкретного типа.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Контроль параметров, при проверке которых не нарушается целостность инструмента, должен производиться по двухступенчатому или одноступенчатому плану контроля в соответствии с п. 3.5 настоящего стандарта и табл. 7 и 8.

Контроль параметров, при проверке которых нарушается целостность инструмента, должен производиться по одноступенчатому плану контроля в соответствии с табл. 8.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 7

шт.

Объем партии	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
2—8	2	—	0	1
9—15				
16—25	3			
26—50				
51—90				
91—150	5			
151—280				
281—500	8			
500—1200				
1201—3200	13			
Св. 3200		13	13	0
	13	26	1	2

Таблица 8

шт.

Объем партии	Параметры, при проверке которых нарушается целостность инструмента			Параметры, при проверке которых не нарушается целостность инструмента		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
2—8	2	0	1	2	0	1
9—15				3		
16—25	3					
26—50				5		
51—90						
91—150	13					
151—280				20		
281—500	1					
501—1200				2		
1201—3200	2					
Св. 3200		8			20	1

5. ИСПЫТАНИЯ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

5.1. Испытаниям на работоспособность подвергают партии инструментов, прошедшие контроль в соответствии с требованиями разд. 2—4 настоящего стандарта по методам испытаний, установленным в стандартах на инструмент конкретного вида.

5.2. От каждой партии инструмента испытывается случайная выборка. Объем выборки должен соответствовать указанному в табл. 9.

5.3. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если в первой выборке все инструменты выдержали испытания. В случае, если в первой выборке один инструмент не выдержал испытаний, из партии отбирается вторая выборка того же объема. Партия считается прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке все инструменты выдержали испытания, и партия считается не прошедшей приемочный контроль, если во второй выборке хотя бы один инструмент не выдержал испытания.

Разд. 5. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

Объем партии	Объем выборки, шт., не менее
2—90	2
91—500	3
501—1200	4
1201—3200	5
3201—10000	6
Св. 10000	7

Редактор **А. Л. Владимиров**
Технический редактор **В. Н. Прусакова**
Корректор **В. С. Черная**

Сдано в набор 25.12.93. Подп. в печ. 31.01.94. Усл. печ. л. 0,93. Усл. кр.-отт. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,80. Тир. 452 экз. С 1013.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 574