

## ПЛОСКОГУБЦЫ

Технические условия

Flat-nose pliers.  
Specifications

ГОСТ

7236—93

(ИСО 5743—88,  
ИСО 5745-88)

ОКП 39 2641

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на плоскогубцы, предназначенные для захвата и манипулирования.

Стандарт не распространяется на плоскогубцы, изготавливаемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования настоящего стандарта являются обязательными (кроме разд. 3). Стандарт пригоден для целей сертификации на безопасность по пп. 4.7—4.9.

### 1 ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

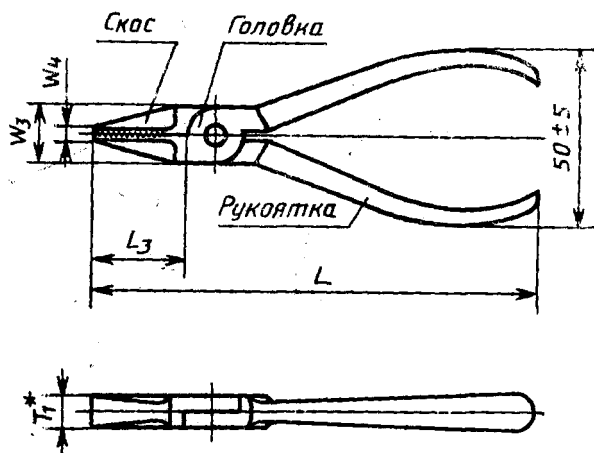
1.1. Плоскогубцы должны изготавливаться типов:

1 — с короткими губками;

2 — с длинными губками.

Плоскогубцы должны изготавливаться без изолирующих или с изолирующими рукоятками в соответствии с ГОСТ 11516.

1.2. Основные размеры плоскогубцев должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



\* Размер  $D_1$  выдерживается на длине  $L_3$ .

Черт. 1

Примечания.

1. Черт. 1 не определяет конструкцию.
2. Размеры плоскогубцев даны без учета изолирующих рукояток.

Таблица 1

Обозначение плоскогубцев	Применяемость	Тип	L		L <sub>3</sub>		W <sub>3</sub>	W <sub>4</sub>	T <sub>1</sub>
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	не более		
7814-0081		1	125*	+6,0	25	-5,0	16	3,2	8
7814-0082			140*	±7,0	32	-6,3	18	4,0	9
7814-0084			160*	+8,0	40	-8,0	20	5,0	10
7814-0085			180	+9,0	45	-9,0	20	6,0	11
7814-0083			200	+10,0	50	-10,0	22	6,5	12
7814-0086			220	+10,0	55	-10,0	24	7,0	13
7814-0151		2	140*	+7,0	50	±3,2	16	3,2	8
7814-0152			160*	±8,0	50	+4,0	18	4,0	9
7814-0153			180*	±9,0	63	±5,0	20	5,0	10

\* Размеры плоскогубцев, соответствующие ИСО 5745—88.

Пример условного обозначения плоскогубцев типа исполнения 1 длиной 160 мм, с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

*Плоскогубцы 7814-0084 Х9 ГОСТ 7236—93*

То же с изолирующими рукоятками;

*Плоскогубцы 7814-0084 и Х9 ГОСТ 7236—93*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Плоскогубцы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Плоскогубцы должны изготавливаться из стали марки У7А по ГОСТ 1435 или из стали других марок, обеспечивающих выполнение технических требований и выдерживание нагрузок при испытаниях в соответствии с настоящим стандартом.

2.3. Твердость зажимных поверхностей должна быть не ниже 45,5 НРСэ.

2.4. На плоских зажимных поверхностях губок (не менее половины их длины от торца) должны быть нанесены рифления по ГОСТ 21474.

Допускается на длине шага от вершины губок рифления не наносить.

2.5. При сжатых рукоятках плоскогубцев концы губок должны сходиться вплотную. Зазор между плоскими зажимными поверхностями губок должен равномерно увеличиваться и у шарнира не превышать 0,8 мм.

2.6. Соединение в шарнире должно обеспечивать плавное движение без заеданий и люфтов.

Зазор в шарнире между рычагами в диаметральном направлении не должен превышать 0,3 мм на сторону для плоскогубцев длиной 125 мм и 0,4 мм на сторону — для остальных плоскогубцев.

Усилие для раскрытия губок плоскогубцев не должно превышать 9,8 Н.

2.7. Смещение вершин губок плоскогубцев относительно друг друга в направлении оси шарнира не должно превышать 0,2 мм для плоскогубцев длиной 125 и 140 мм; 0,3 мм — для остальных плоскогубцев.

2.8. Плоскогубцы должны иметь защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306, ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.032. Виды покрытий указаны в приложении 1.