

ГОСТ 7283-93
(ИСО 5743—88, ИСО 5745—88)

КРУГЛОГУБЦЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

КРУГЛОГУБЦЫ
Технические условия
Round nose pliers.
Specifications

ГОСТ
7283—93
(ИСО 5743-88,
ИСО 5745—88)

ОКП 39 2641

Дата введения 01.01.95

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

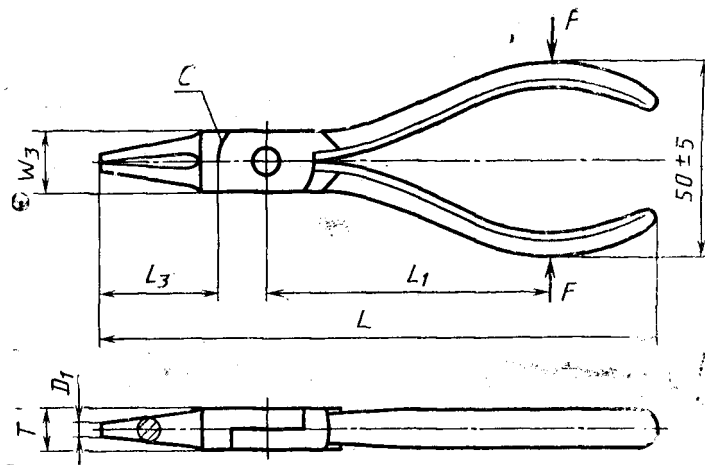
Стандарт не распространяется на круглогубцы, изготавливаемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

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

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры круглогубцев должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

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



Черт. 1

Примечания:

- 1 Черт. 1 не определяет конструкцию.
- 2, Размеры круглогубцев даны без учета изолирующих рукояток.

Таблица 1

Обозначение круглогубцев	При- меня- емость	L		L ₁	L ₃		D ₁	W ₃	T
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			
7814-0113		125	±6	63	25	0 -5	2,0	16	8,0
7814-0111		140	±7	63	40	±4	2,8	17	9,0
7814-0114		160	±8	71	50	±5	3,2	19	10,0
7814-0115		180	±9	80	63	±6,3	3,6	20	10,0

Пример условного обозначения круглогубцев длиной L=125 мм с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

Круглогубцы 7814-0113 Х9 ГОСТ 7283-93

То же, с изолирующими рукоятками:

Круглогубцы 7814-0113 И Х9 ГОСТ 7283-93

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

Зазор в шарнире между рычагами в диаметральной направленности не должен превышать 0,3 мм на сторону для круглогубцев длиной 125 мм и 0,4 мм на сторону — для остальных круглогубцев.

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

2.6. При сжатых рукоятках круглогубцев концы губок должны сходиться вплотную.

2.7. Смещение вершин губок круглогубцев относительно друг друга в направлении оси шарнира не должно превышать 0,2 мм для круглогубцев длиной 124 и 140 мм и 0,3 мм — для остальных круглогубцев.

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

Допускается на поверхности под изолирующие рукоятки защитно-декоративные покрытия не наносить.

2.9. Параметры шероховатости Ra по ГОСТ 2789 поверхностей круглогубцев под покрытия не должны быть более, мкм:

наружных поверхностей головок	1,6(3,2)
наружных поверхностей рукояток	3,2(6,3)
внутренних поверхностей рукояток	6,3(12,5)

П р и м е ч а н и я:

1. Параметры шероховатости, указанные в скобках, допускаются по согласованию с потребителем.

2. Параметры шероховатости наружных и внутренних поверхностей рукояток плоскогубцев с изолирующими рукоятками допускается не более Ra 25 мкм.