

# **КУСАЧКИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 28037-89**

**(СТ СЭВ 3210-81, СТ СЭВ 3212-81)**

**КУСАЧКИ**  
**Технические условия**  
**Nippers. Specifications**

**ГОСТ**  
**28037—89**  
**(СТ СЭВ 3210—81,**  
**СТ СЭВ 3212—81)**

**ОКП 39 2644**

**Срок действия с 01.01.90**  
**до 01.01.96**  
**в части п. 2.12 — с 01.01.91**

Настоящий стандарт распространяется на кусачки, предназначенные для перекусывания проволоки, без изолирующих или с изолирующими рукоятками, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на многос шарнирные кусачки.

## **1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

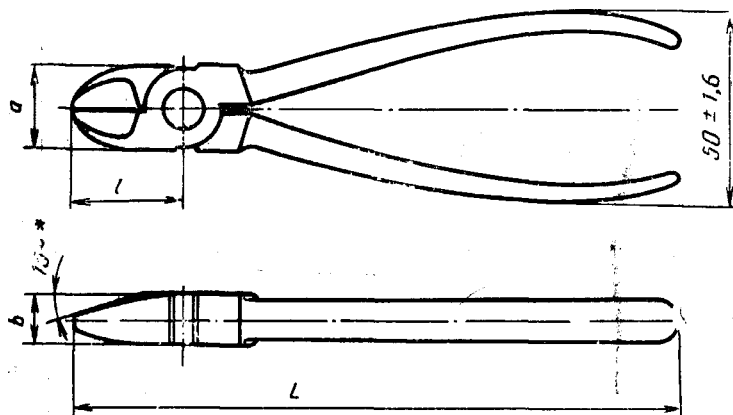
1.1. Кусачки должны изготавливаться типов:

1 — боковые;

2 — торцовые.

1.2. Основные размеры кусачек типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 1



\* По заказу потребителя допускается изготавливать кусачки с другими значениями угла наклона режущих кромок.

Черт. 1

## Примечания:

1. Черт. 1 не определяет конструкцию.

2. Размеры  $L$  и  $50 \pm 1,6$  даны без учета толщины изоляционных и декоративных рукояток, лакокрасочных, резиновых, пластмассовых и других полимерных покрытий.

Таблица 1

Обозначение кусачек без изолирующих рукояток	Применяемость	Обозначение кусачек с изолирующими рукоятками	Применяемость	$L$		$l$		$a$ $b$	
				пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$	пред. откл. $\pm IT17$	пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$	откл. $\pm \frac{IT17}{2}$		
7814-0132		7814-0135		125	22	16	9		
7814-0134		7814-0136		140	25	18	10		
7814-0133		7814-0137		160	28	20	11		
7814-0403		7814-0404		180	32	26	12		
7814-0405		7814-0406		200	34	30	14		

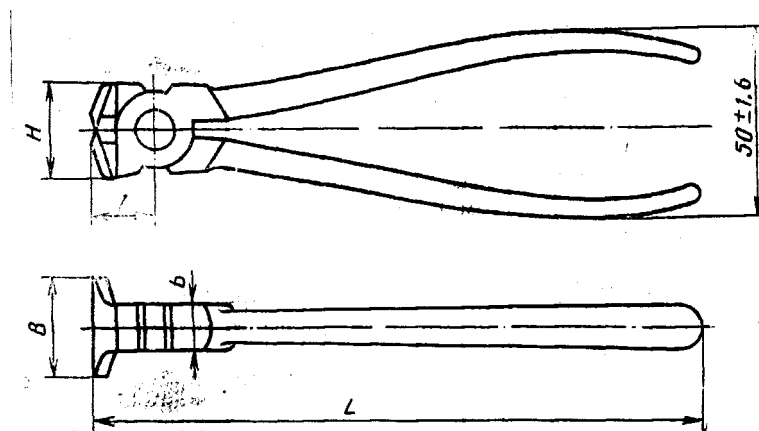
Пример условного обозначения кусачек типа 1 длиной  $L = 160$  мм из стали 8ХФ с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

Кусачки 7814-0133 8ХФ Х9 ГОСТ 28037—89

То же, с изолирующими рукоятками:

Кусачки 7814-0137 8ХФ Х9 ГОСТ 28037-89

Тип 2



Черт. 2

## Примечания:

1. Черт. 2 не определяет конструкцию.
2. Размеры  $L$  и  $50 \pm 1,6$  даны без учета толщины изоляционных и декоративных рукояток, лакокрасочных, резиновых, пластмассовых и других полимерных покрытий.

Таблица 2

Обозначение кусачек без изолирующих рукояток	Применяемость	Обозначение кусачек с изолирующими рукоятками	Применяемость	$L$	$l$	$H$	$B$	$b$
				пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$	пред. откл. $\pm IT17$	пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$		
7814-0121		7814-0122		125	13	20	22	10
7814-0123		7814-0124		160	16	26	26	12
7814-0125		7814-0125		180	18	28	30	14
7814-0127		7814-0128		200	20	30	34	16

Пример условного обозначения кусачек типа 2 длиной  $L=200$  мм из стали 8ХФ с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

Кусачки 7814-0127 8ХФ Х9 ГОСТ 28037-89

То же, с изолирующими рукоятками:

Кусачки 7814-0128 8ХФ Х9 ГОСТ 28937-85

1.3. Основные размеры деталей кусачек типов 1 и 2 указаны в приложении.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Кусачки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Кусачки должны быть изготовлены из стали марок У7, У7А по ГОСТ 1435, 8ХФ по ГОСТ 5950 или из стали других марок с физико-механическими свойствами в термически обработанном состоянии не ниже, чем у стали марок У7, У7А и 8ХФ.

2.3. Твердость режущих кромок головки кусачек должна быть 55,5... 61 НРСэ.

2.4. Допустимый зазор между режущими кромками по всей их длине при сжатии рукояток кусачек должен быть; не более 0,1 мм.

2.5. Зазор в шарнире в диаметральной направлении не должен превышать 0,5 мм на сторону.

2.6. Усилие для раскрытия губок кусачек не должно превышать 9,8 Н (1 кгс).

2.7. Смещение режущих кромок торцовых кусачек относительно друг друга не должно превышать 0,3 мм на сторону для кусачек длиной 125 мм и 0,4 мм для кусачек длиной 140,160, 180 и 200 мм.

2.8. Кусачки должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение	
		по ГОСТ 9.306	по ГОСТ 9.303
1	Хромовое толщиной 9 мкм	Х9	—
	Окисное с промасливанием	Хим.Окс.прм.	—
	Окисное с последующей окраской рукояток нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглицеральной эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу и нанесением нитроцеллюлозного лака Ав-4д/в на осветленную головку	—	Хим.Окс. Эм.НЦ-25 разн. цв. IV Лак Ав-4д/в
2—4	Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное	Ц15.хр.	—
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом	Н12.Х	—