ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЙ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 26810—86

Издание официальное

Е

БЗ 8—93 1000

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.757.02:006.354 Группа Г29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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, изготовляемый 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, трубореза, 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
Клупны 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, крейцмейсели 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, указаниого в табл. 6.

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

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

Таблица 2

Класс дефектов внешнего вида инструментов по ГОСТ 15487—79	Виды дефектов
Критические дефекты	Сборный инструмент: отсутствие элементов или деталей сборного инструмента, влияющих на выполнение его основных функций. Дефекты инструментов, нарушающие работоспособность и прочность, влияющие на безопасность в работе: у горячештампованных и литых инструментов наличие трещин, расслоений, плен, волосовин, закатов, заковов, раковин, песочин, свищей, пузырей, пригара, литников, прибылей, следов коррозии, заусенцев (ключи, кусачки, плоскогубцы, пассатижи, тиски, молотки, зубила, бородки, кернеры, отвертки); у сварных инструментов наличие свищей в местах сварки и видимого разрыва слоя припоя более 50% общей длины по контуру пайки (ключи трубные и торцовые, клейма, циркули); у синтетических деталей инструментов наличие трещин, расслоений, раковин, пузырей, выбоин, отколов; у деревянных деталей инструментов наличие трещин, выбоин, бугров, отколов, отщипов, гнили, червоточин, проростей. У инструмента, предназначенного для работы под электронапряжением: отсутствие электроизоляции. Рукоятки инструмента: наличие острых кромок, заусенцев, облоя и грата Клейма, бородки, кернеры, обжимки, зубила, крейцмейсели: наличие выкрошенных мест и завалов на режущих, рабочих и ударных частях. Кусачки, ножницы, комбинированные плоскогубцы: наличие завалов, забоин, сколов и прижогов на режущих и рабочих кромках. Наличие на зубцах губцевого инструмента завалов, вмятин и заусенцев Головки молотков: наличие выкрошенных мест на бойке и носке. Рукоятка молотка (со стороны головки): наличие более одного здорового сросшегося сучка диаметром более 5 мм на расстоянии 2/3 длины. Наличие трещин, гнили, проростей, червоточин, наплывов, раковин, пузырей, вмятин и облоя Тиски, клуппы, воротки, ключи трубные: наличие сорванных ниток на резьбе
Малозначительные дефекты	Нечеткая маркировка Наличие на нерабочих поверхностях, не подвергаемых механической обработке, забоин, черновин,

Продолжение табл. 2

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

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	Ключи гаечные, торцовые, сменные головки: размер зева S (размер «под ключ»). Ключи рожковые: расстояние между пальцами A и диаметр пальца d.	Для линейных размеров до 3 мм — 50% допуска. Для линейных размеров св. 3 мм — 35% допуска.

* Табл. 3 исключена, Изм. № 3.

Продолжение табл. 4

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

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 планам 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

шт.

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

Таблица 6

шт.

Объем партии	Значительные дефекты			Малозначительные 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 партии	Значительные дефекты			Малозначительные дефекты		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
26—50	5	0	1	5	1	2
51—90						
91—150	8			8		
151—280	13	1	2	13	2	3
281—500	20			20	3	4
501—1200	32	2	3	32	5	6
1201—3200	50	3	4	50	7	8
3201—10000	80	5	6	80	10	11
10001—35000	125	7	8	125	14	15
35001—150000	200	10	11	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 целость инструмента, должен производиться по двухступенчатому или одноступенчатому планам контроля в соответствии с п. 3.5 настоящего стандарта и табл. 7 и 8.

Контроль параметров, при проверке которых нарушается целость 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	5			
91—150				
151—280	8			
281—500				
500—1200	13	—	0	1
1201—3200				
Св. 3200	13	13	0	2
	13	26	1	2

Таблица 8

шт.

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

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).**

Таблица 9

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**

gost.e-ecolog.ru

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