РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

НОЖИ СКЛАДНЫЕ.

Общие технические условия

РСТ РСФСР 605—89

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 672.712 Группа У15

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

НОЖИ СКЛАДНЫЕ. Общие технические условия ОКП 96 9723

РСТ РСФСР 605—89

Взамен РСТ РСФСР 605—79

Срок действия с 01.04.90 г.
до 01.04.95 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на складные ножи общего и специального назначения.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Складные ножи по конструкции подразделяются на:
ножи с шарнирным соединением предметов;
ножи с отъемными предметами и деталями;
ножи с запирающим устройством;
ножи разъемные.

1.2. По количеству предметов складные ножи подразделяются на:
однопредметные;
многопредметные.

1.3. По назначению складные ножи подразделяются на:
ножи общего назначения;
ножи специального назначения (монтерские, туристические и др.);
ножи сувенирные.

1.4. Длины ножей в сложенном положении, должны быть: 40—60 мм; 63—85 мм; 90—110 мм; 115—150 мм; 160—180 мм.

1.5. Условное обозначение складных ножей должно включать: наименование изделия, количество предметов, длину изделия, обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения складного ножа 3-предметного:

Нож складной 3-предметный, длиной 100 мм РСТ РСФСР 605—89.

Для ножей сувениров допускается после размера длины изделия указывать тематику рисунка плашки, сувенирной вставки и т. д. Например:

Нож складной сувенирный 3-предметный, длиной 100 мм, «цветок» РСТ РСФСР 605—89.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Складные ножи должны изготавливаться в соответствии

с требованиями настоящего стандарта, по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Характеристики (свойства).

2.2.1. Предметы ножей должны быть прочно соединены с ручкой.

2.2.2. Свободное качание предметов ножа в рабочем положении на длине 50 мм от оси не более 1,0 мм.

2.2.3. Пружины не должны выступать относительно контура прокладок и плашек более 0,3 мм.

2.2.4. Пружины складных ножей должны удерживать предметы как в раскрытом, так и в сложенном положении.

2.2.5. Рабочая часть металлических предметов и деталей ножа должна иметь твердость, указанную в табл. 1.

Таблица 1

Наименование предметов и деталей	Твердость HRCэ	
	сталь углеродистая	сталь коррозионно-стойкая
Клинки и консервовскрыватели	50—58	48—54
Ножницы	49—55	45—51
Пружины	38—45	38—45
Цельнометаллические штопоры, отвертки, штыки, шилья, иглы, пилки, шаберы, ногтечистки с насечкой	39—45	39—45
Бритвы	59—63	—

Примечание. Твердость остальных предметов ножей должна соответствовать чертежам завода-изготовителя.

2.2.6. В раскрытом положении предметы, расположенные вдоль оси ручки, должны иметь наклон в сторону пазов ручки от 1° до 6° (кроме ножей со сложной конфигурацией ручек и раздвоенной пружиной). Предметы в раскрытом положении, расположенные перпендикулярно оси ручки, могут иметь отклонение от перпендикулярности не более 3°. Наклон предметов ножа со сложной конфигурацией ручек и раздвоенной пружиной, определяется чертежом.

2.2.7. Предметы при складывании должны входить в пазы без повреждения другими предметами и деталями ножа. Допускается на поверхности предметов образование отдельных рисок, не нарушающих защитного покрытия.

2.2.8. Предметы ножей должны легко, без применения приспособлений выниматься из пазов ручки. Для удобства открывания предметов ножа, на плашках и прокладках могут быть предусмотрены выемки, а на предметах — углубления или выступы.

2.2.9. Головки заклепок, концы осей должны быть заподлицо с поверхностью плашек (или скрыты под плашками), шайб, скоб и притинов или выступать на высоту не более половины диаметра стержня, заклепки, оси и иметь правильную геометрическую форму.

2.2.10. Лезвия клинков, консервовскрывателей, ножниц и стамесок должны обеспечивать режущие свойства по методике, указанной в п. 4.5.

2.2.11. Ножницы должны резать любым участком лезвий на длине не менее 2/3 от конца.

2.2.12. Насечка на плоскостях пилок и ногтечисток должна быть острой с равномерным шагом и глубиной. Пилки и ногтечистки с нанесенным слоем шлифпорошка зернистостью 6 ГОСТ 3647—80, должны иметь равномерное распределение зерен. Допускается наличие зерен абразива по контуру пилок и ногтечисток.

2.2.13. Концы зубцов вилки должны быть заострены и находиться в одной плоскости.

2.2.14. Конец шила, штыка должен быть заострен.

2.2.15. Рабочая часть отвертки должна иметь толщину от 0,3 до 1,0 мм, в зависимости от назначения ножа.

2.2.16. Плашки ножей могут иметь художественное оформление: чеканку, филигрань, покрытие эмалями, вставки из инородных материалов, рельефный или гладкий рисунок и т. д.

2.2.17. В соединении вставок и притинов с плашками не допускается зазор более 0,2 мм.

2.2.18. Плашки ножа должны быть одинаковой расцветки.

2.2.19. Плашки из древесины должны быть пропитаны в индустриальном масле по ГОСТ 20799—75 и покрыты бесцветным лаком. Покрытие должно соответствовать условиям эксплуатации 4/1 классам V—VI по ГОСТ 9.032—74.

2.2.20. На поверхностях предметов и деталей ножа не должно быть трещин, плен, заусенцев, резко выраженных царапин.

2.2.21. Шероховатость наружных металлических поверхностей предметов ножа по ГОСТ 2789—73 не должна превышать параметров Ra на: ножи-сувениры — 0,32 мкм; ножи общего и специального назначения — 0,63 мкм.

Примечание. Шероховатость деталей ножа — прокладок, скоб, колец, поверхностей рисунка и мест труднодоступных для обработки, должна соответствовать чертежам. Допускается по согласованию с заказчиком шероховатость деталей ножа выше или ниже, указанных в РСТ.

2.2.22. Шероховатость поверхностей гладких плашек ножей

должна быть не более:

деревянных — Rz 100 мкм по ГОСТ 7016—82;

пластмассовых и металлических — Ra 0,63 мкм по ГОСТ 2789—73.

2.2.23. Детали и предметы ножей из углеродистой стали должны иметь защитно-декоративное покрытие никелем, хромом или хромом по никелю по ГОСТ 9.306—85;

при однослойном покрытии толщина слоя никеля должна быть не менее 6 мкм, хрома не менее 3 мкм;

при двухслойном покрытии толщина слоя хрома не менее 1 мкм, подслоя никеля не менее 3 мкм.

Примечания. 1. Допускается отсутствие покрытия на лезвиях специальных ножей, в шарнирных соединениях деталей, внутренних поверхностях ножниц и поверхностях заклепок.

2. Допускается по согласованию с потребителем другие виды покрытий, не уступающие по качеству вышеуказанным.

2.2.24. Защитно-декоративное покрытие должно отвечать требованиям ГОСТ 9.301—86.

2.3. Требования к материалам.

2.3.1. Предметы и детали складных ножей должны быть изготовлены из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование предметов и деталей ножа	Наименование и марка материала	Нормативно-техническая документация
Клинки, консервовскрыватели, ножницы, стамески, пилки, детали фаскосъемника, шаберы, штихели, скребки, пилки комбинированные, шинковки, фрукточистки, овощечистки	Сталь марок У7, У7А У8, У8А, У10, У10А	ГОСТ 1435—74
	Сталь марок 60Г, 65Г, 70Г	ГОСТ 14959—79
	Сталь марки 9ХФ	ГОСТ 5950—73
	Сталь марок 40Х13, 30Х13	ГОСТ 5632—72
Штопоры, ложки, ногтечистки, отвертки, штыки, шилья, вилки, иглы, шаберы, лопатки, шарнирная часть сборных предметов, рабочая часть составных штопоров, детали ключей гаечных, воронки, щупы, терки, циркули разметочные, винтодержатели, нутромеры и т. д.	Сталь марок 12Х18Н9, 12Х17, 20Х13	ГОСТ 5632—72
	Сталь марок 40, 45, 50, 60, 65, 65Г, 70Г	ГОСТ 1050—74
	Сталь марок У7, У7А	ГОСТ 14959—79 ГОСТ 1435—74
Бритвы	Сталь марок У10, У10А	ГОСТ 1435—74
	Сталь марки 13Х	ГОСТ 5950—73

Продолжение табл. 2

Наименование предметов и деталей ножа	Наименование и марка материала	Нормативно-техническая документация
Прокладки, заклепки, оси, шайбы, скобы, кольца, цепочки, плашки ручек, винты	Сталь марок 08, 10, 20, 30	ГОСТ 1050—74
	Сталь марок 12Х17, 12Х18Н9	ГОСТ 5632—72
	Мельхиор марки МН19	ГОСТ 492—73
	Нейзильбер марки МНЦ 15—20	ГОСТ 492—73
	Сплав медноцинковый (латунь) марок Л63, Л68, ЛС59-1, Л-90	ГОСТ 15527—70
	Сплавы алюминия марок Д-16, ММ, АДО, АМЦ	ГОСТ 4784—74
Пружины	Сталь марок 60Г, 65Г, 70Г	ГОСТ 14959—79
	Сталь марки У7, У7А	ГОСТ 1435—74
	Сталь марки 30Х13	ГОСТ 5632—72
Плашки ручек	Галантерейный целлулоид марки Б и В	ГОСТ 21228—85
	Полипропилен марок 01010, 01020	ГОСТ 26996—86
	Полистирол ударопрочный	ОСТ 6—05—406—80
	Пластик акрилонитрилбутадиенстирольный	ТУ 6—05—1587—84
	Медь	ГОСТ 859—78
	Пенопласт	ТУ 6—05—1178—87
	Титановый сплав ВТ1-0	ГОСТ 19807—74
	Пиломатериалы лиственных пород первого сорта с влажностью не более 12%	ГОСТ 2695—83
	Сополимеры стирола	ГОСТ 12271—76
	Массы прессовочные фенольные марок ВЛ1, ВЛ2	ГОСТ 5689—79

Продолжение табл. 2

Наименование предметов и деталей ножа	Наименование и марка материала	Нормативно-техническая документация
Брелки, притины, вкладыши	Сталь марки 12Х17, 12Х18Н9	ГОСТ 5632—72
	Сплав медноцинковый (латунь) марок Л63, Л68, ЛС59-1	ГОСТ 15527—79
	Мельхиор марки МН19	ГОСТ 492—73
	Нейзильбер марки МНЦ15—20	ГОСТ 492—73
	Сплав алюминия марок ММ, АДО, Д16	ГОСТ 4784—74
	Сталь марок ст. 2, ст. 3, 08кп, 10, 20, 30, 45	ГОСТ 380—88 ГОСТ 1050—74
	Галантерейный целлулоид марок Б и В	ГОСТ 21228—85
Зубочистки	Полистирол ударопрочный	ОСТ 6—05—406—80
	Пластик акрилонитрилбутандиенстирольный	ТУ 6—05—1587—84

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять ножи из других материалов, не ухудшающих их качества, товарного вида и разрешенных органами здравоохранения.

2.4. Маркировка.

2.4.1. На каждом ноже должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

— товарного знака предприятия-изготовителя;

— условного обозначения «нерж» на клинках из коррозионностойкой стали;

— розничной цены.

Место и способ маркировки устанавливается чертежом.

2.4.2. На внутренней упаковке должен быть нанесен маркировочный штамп или наклеена этикетка с указанием:

— наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

— товарного знака предприятия-изготовителя;

— наименования ножей;

— обозначения настоящего стандарта;

— артикула;

— количества;

— розничной цены;
— штампа технического контроля;
— номера упаковщика, даты упаковки.

Кроме товарного знака и наименования ножей, надписи допускается указывать на этикетке, вкладываемой в упаковку.

2.4.3. Маркировка ящиков должна производиться по ГОСТ 14192—77 и дополнительно содержать:

— наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
— наименование ножей;
— артикул;
— количество ножей в ящике;
— масса (брутто, нетто).

2.5. Упаковка.

2.5.1. Консервация и барьерная (внутренняя) упаковка складных ножей производится по ГОСТ 9.014—78, соответственно группы I, категории «С» ГОСТ 15150—69, сроком хранения без переконсервации не менее 1 года со дня упаковки предприятием-изготовителем.

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем другие виды консервации и барьерной упаковки.

2.5.2. Упаковка ножей может быть:

— поштучная;
— по 5—20 штук одного наименования.

Примечание. В случае постановки ножей с футлярами, коробки или пачки с ножами, комплектуются соответствующим количеством футляров.

2.5.3. Упаковка ножей производится в ящики по ГОСТ 15623—84. По согласованию с потребителем допускается другая упаковка, обеспечивающая сохранность изделий при транспортировании.

2.5.4. Ящики внутри должны быть выстланы водонепроницаемой двухслойной бумагой по ГОСТ 8828—75 или упаковочной битумированной, или дегтевой бумагой по ГОСТ 515—77. Допускается выстилать ящики другой водостойкой бумагой, обеспечивающей сохранность изделий от попадания влаги.

2.5.5. Упаковка изделий при перевозке их в районы Крайнего Севера и отдаленные районы должна производиться по ГОСТ 15846—79.

2.5.6. В транспортную тару вместе с ножами вкладывается упаковочный лист, содержащий:

— номер упаковочного листа и партии;
— наименование предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождение;
— товарный знак предприятия-изготовителя;

— обозначение настоящего стандарта;
— наименование изделий;
— количество изделий в ящике;
— артикул;
— массу (брутто, нетто);
— цена 1 штуки;
— номер упаковщика, дату упаковки.

2.5.7. Этикетки и маркировочные штампы должны быть выполнены типографским способом. Допускается штамп ОТК, номер упаковщика и дату упаковки, проставлять резиновым штампом.

2.5.8. Ящик с изделиями должен быть опломбирован.

2.5.9. Масса ящика (брутто) должна быть не более 30 кг.

2.5.10. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта.

3. ПРИЕМКА

3.1. К приемке изделия предъявляются партиями. Партией считается количество изделий одного типоразмера, предъявляемое к приемке одновременно и сопровождаемое одним документом.

3.2. Проверке внешнего вида подвергаются 100% изделий.

3.3. Проверке размеров, твердости, упругости пружин, качества заточки, шероховатости поверхности, коррозионной стойкости и работоспособности предметов подвергается 1% ножей от партии, но не менее 3 штук.

3.4. Проверке толщины покрытия подвергается от 0,1% до 1% ножей от партии, но не менее 3 штук.

3.5. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества изделий на соответствие их требованиям настоящего стандарта. Для контрольной проверки от партии отбирается 3% ножей, но не менее 10 штук.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов проверки, хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества ножей, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка внешнего вида складных ножей производится визуально, путем сравнения с образцом-эталоном.

4.2. Проверка размеров производится линейкой по ГОСТ 427—75, штангенциркулем по ГОСТ 166—80 или шаблонами предприятия-изготовителя.

4.3. Проверка твердости производится по ГОСТ 9013—59.

4.4. Проверка коррозионной стойкости предметов ножей из коррозионностойкой стали производится выдержкой в течение одного часа, предварительно обезжиренных и промытых деталей, в 3% растворе уксусной кислоты или 1% растворе поваренной соли при температуре 20 °С. После испытания на поверхности не должно быть следов коррозии.

4.5. Проверка работоспособности предметов ножей производится следующим образом:

— упругость пружин — путем поворота на угол не более 15° из закрытого или раскрытого положения, при этом должно произойти возвращение предметов в первоначальное положение;

— режущие свойства клинков — путем пятикратной заточки карандаша из древесины мягких пород диаметром до 10 мм, при этом срез должен быть ровным, без задиров;

— режущие свойства ножниц — путем разрезания хлопчатобумажной ткани или папиросной бумаги на длине не менее 50 мм, разрез должен быть ровным, ткань или бумага не должна вытягиваться или проскальзывать между лезвиями;

— режущие свойства консервовскрывателей — путем вскрытия двух консервных банок или резанием листовой малоуглеродистой стали толщиной 0,5—0,6 мм на длине не менее 500 мм. После испытания режущие кромки не должны иметь вмятин, выкрашивания, притупления.

4.6. Работоспособность ножей специального назначения проверяется методом, согласованным с заказчиком. При отсутствии специальных требований со стороны заказчика, ножи специального назначения проверяются в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4.7. Проверка качания предметов ножа, наклона предметов ножа в сторону пазов ручки, зазора соединения вставок и притинов с плашками производится на специальных приспособлениях предприятия-изготовителя.

4.8. Контроль шероховатости поверхностей ножа производят визуально — путем сравнения с образцами-эталонами. Шероховатость поверхностей образцов-эталонов определяется по ГОСТ 2789—73 щуповыми приборами по ГОСТ 19300—86.

4.9. Толщина и качество защитно-декоративных металлических покрытий должны проверяться по ГОСТ 9.302—79.

4.10. Проверка качества лакокрасочных покрытий производится по ГОСТ 4765—73.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование изделий может производиться любым видом транспорта, при этом изделия не должны подвергаться воздействию атмосферных осадков и механическим повреждениям, в

соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

5.2. Ящики с изделиями должны храниться в вентилируемом помещении с влажностью не более 75% на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

Хранение в том же помещении химикатов и других веществ, вызывающих коррозию, не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

   ИСПОЛНИТЕЛИ А. З. Маслов, В. Д. Покровский, Е. Б. Гаранина

2. ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

   Сорокин Б. В.

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана РСФСР от 07.07.89 г. № 35

4. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта за № 605—89 от 10.08.89.

5. СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ 1994 год

   периодичность проверки 5 лет

6. ВЗАМЕН РСТ РСФСР 605—79.

gost.e-ecolog.ru

Подписано к печати 16.10.89 г. Заказ 1622
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,75 печ. л. Тираж 1000 Цена 13 коп.

Типография Госплана РСФСР