



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ИНСТРУМЕНТ
СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЙ**

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 26810—86

Издание официальное

Е

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

БЗ 8-93

1000=

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, изготавливаемый 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 Дрези, трубoreзы, труборезимы 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
Клуппы 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 прямыми 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 подвергаются 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, указанного 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 15457-79	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, плес, волосовин, закатов, 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, клеймы, циркули); - у синтетических деталей инструментов наличие трещин, расслоений, раковин, пузырей, выбоин, отколов; - у деревянных деталей инструментов наличие трещин, выбоин, бугров, отколов, отщипов, гнили, червоточин, прорости. У инструмента, предназначенного для работы под электроннапряжением: отсутствие электроизоляции. Рукоятки инструмента: наличие острых кромок, заусенцев, облоя и грата Клеймы, 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, прорости, червоточин, наплывов, раковин, пузырей, вмятин и облоя Тиски, клуппы, воротки, ключи трубные: наличие сорванных ниток на резьбе Нечеткая маркировка Наличие на нерабочих поверхностях, не подвергаемых механической обработке, забоин, червоточин,
Малозначительные дефекты	

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 разреза 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 размеров 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. Гачные 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, указанного 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 пар- тия	Значительные дефекты				Малозначительные дефекты										
	Объем выборки	Общая объем вы- борки	Примоч- ное число	Бракоточ- ное число	Объем выборки	Общая объем вы- борки	Примоч- ное число	Бракоточ- ное число							
2—8	2	—	0	1	2	—	0	1							
9—15	3				3	3	0	2							
16—25					3										
26—50	5				3										
51—90					3										
					3										
91—150					5	5	0	2							
8					5	10	1	2							
					8	8	0	3							
151—280	8	8	0	2	8	16	3	4							
	8	16	1	2	8	16	3	4							
281—500	13	13	0	2	13	13	1	4							
	13	26	1	2	13	26	4	5							
	20	20	0	3	20	20	2	5							
501—1200	20	40	3	4	20	40	6	7							
	32	32	1	4	32	32	3	7							
1201—3200	32	64	4	5	32	64	8	9							
	50	50	2	5	50	50	5	9							
Св. 3200	50	100	6	7	50	100	12	13							

Таблица 6

ШТ.						
Объем пар- тии	Значительные дефекты			Малозначительные дефекты		
	Объем выборки	Приемочное число	Бракочис- ло	Объем выборки	Приемочное число	Бракочис- ло
2—8	2	0	1	2	0	1
9—15				3		
16—25	3					

Продолжение табл. 6

шт.

Объем пар- тии	Значительные дефекты			Малозначительные дефекты		
	Объем выборки	Приемочное число	Бракоче- вое число	Объем выборки	Приемочное число	Бракоче- вое число
26—50	5	0	1	5	1	2
51—90				8		
91—150				13		
151—280	13	1	2	20	2	3
281—500	20			32	3	4
501—1200	32			50	5	6
1201—3200	50	3	4	80	7	8
3201—10000	80	5	6	125	10	11
10001—35000	125	7	8	200	14	15
35001—150000	200	10	11	21	21	22
Св. 150000	315	14	15	21	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 целостность инструмента, должен производиться по двухступенчатому или одноступенчатому плану контроля в соответствии с п. 3.5 настоящего стандарта и табл. 7 и 8.

Контроль параметров, при проверке которых нарушается целостность 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	Примечное число	Браковочное число
2—8	2	—	0	1
9—15				
16—25				
26—50				
51—90	5			
91—150				
151—280				
281—500				
500—1200	13	—	0	1
1201—3200				
Св. 3200	13	13	0	2
	13	26	1	2

Таблица 8

шт.

шт.

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

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.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 574