

Группа Т75

Изменение № 3 ГОСТ 21469—82 Инструменты чертежные и наборы из них. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.01.88 № 75

Дата введения 01.07.88

Пункт 1.4. Таблицу 1 изложить в новой редакции; дополнить примечанием:

Т а б л и ц а 1

мм

Наименование параметров	Значение параметров
Диаметр вычерчиваемых окружностей:	
чертежным циркулем	3—400
то же, с удлинителем	До 500
малым чертежным циркулем	2—270
чертежным кронциркулем с падающей иглой	1—20
большим чертежным кронциркулем с удлинителем	3—800
штангенциркулем	(2,5—300; 1,5—260)*
комбинированным кронциркулем	До 1000
Длина измеряемых отрезков:	2—110
разметочным циркулем	0,5—220
малым разметочным циркулем	0,5—140
разметочным кронциркулем	0,5—60
Диапазон вычерчиваемых линий тушью:	
рейсфедером	(0,13—0,7; 0,25—0,7; 0,25—1,4)*
ножевидным рейсфедером	0,08—1,0
широким рейсфедером с делительной гайкой	0,1—1,5
рейсфедером с делительной гайкой	0,17—1,5

(Продолжение см. с. 334)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21469—82)

Продолжение табл. 1

Наименование параметров	Значение параметров
двойным рейсфедером с расстоянием между линиями от 0,5 до 8 мм	0,17—1,2
кривоножкой	0,08—1,0
двойной кривоножкой с расстоянием между линиями от 0,5 до 5 мм	0,1—1,0
циркульным рейсфедером	0,17—1,5
малым циркульным рейсфедером	0,17—1,0

* Конкретные значения диаметра вычерчиваемых окружностей большим чертежным кронциркулем и диапазон толщин линий, вычерчиваемых тушью рейсфедером, устанавливаются по требованию потребителя.

Примечание. Табл. 1 вводится в действие с 01.01.89.

Пункт 2.11. Второй абзац изложить в новой редакции: «Для инструментов 0-й группы и предназначенных на экспорт, а с 01.01.89 и для инструментов 1-й и 2-й групп отверстие под графитовый стержень в гильзах должно быть сквозным».

Пункт 2.12. Подпункт а. Шестой, девятый абзацы после слов «(от 1,5 до 5,0 Н)» дополнить словами: «с 01.01.89 — от 2,0 до 4,0 Н»;

подпункт б. Второй, третий абзацы после значений 1,5 Н и 2,0 Н дополнить словами: «с 01.01.89 — 1,3 Н».

Пункт 2.13. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Установленный ресурс до предельного состояния (число сведений и разведенный ножок циркулей на максимальный размер) для чертежных, малых чертежных, разметочных и малых разметочных циркулей должен быть не менее:

8000 — для 0-й группы;

85000 — для инструментов, изготавливаемых на экспорт, с 01.01.89 — для всех групп».

Пункт 2.19.2 дополнить абзацем: «Твердость концов щечек рейсфедера с 01.01.89 должна быть не менее 50 HRC».

Пункт 2.19.4. Третий абзац после значения 2000 м дополнить словами: «с 01.01.89 — 2200 м».

Пункты 5.2, 5.3 изложить в новой редакции: «5.2. Приемо-сдаточные, периодические, типовые испытания и инспекционный контроль следует проводить выборочным методом по ГОСТ 18242—72.

5.3. Изделия на проверку предъявляют партиями.

Объем партии — число готовых изделий (наборов или инструментов) одного типа и модификации, не превышающее объема сменной выработки и оформленное одним документом.

Для инспекционного контроля партией считают число готовых изделий одного типа и модификации, оформленное одним документом.

(Продолжение см. с. 335)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21469—82)

Примечный уровень дефектности, объемы партий и выборок устанавливают в соответствии с отраслевой нормативно-технической документацией».

Пункт 5.5.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Периодическим испытаниям подвергают изделия прошедшие приемо-сдаточные испытания.

Продукция считается выдержавшей испытания, если результаты проведенных испытаний положительные.

Если при испытаниях установлено несоответствие изделий требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания удвоенного числа изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

(Продолжение см. с. 336)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21469—82)

Допускается проведение повторных периодических испытаний продукции только на соответствие тем требованиям настоящего стандарта, по которым были получены отрицательные результаты.

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.5.3: «5.5.3. Периодические испытания наборов чертежных проводят на типовых представителях, установленных в технической документации. Испытания футляров наборов чертежных проводят на всех типах футляров.

Периодические испытания инструментов, и наборов, предназначенных на экспорт, проводят на всех наборах и инструментах».

(ИУС № 4 1988 г.)