

Изменение № 1 ГОСТ 24474—80 Инструмент разметочный. Общие технические условия.

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.11.89 № 3519

Дата введения 01.01.91

Вводная часть. Заменить слова: «циркули и чертилки» на «инструменты»; дополнить абзацем: «Стандарт не распространяется на разметочный инструмент, изготовляемый из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях».

Пункт 1.1. Заменить слова: «рабочим чертежам» на «чертежам, а для продажи через розничную торговую сеть и образцам».

Пункт 1.2. Заменить слово: «острия» на «острия к ножкам»; исключить слова: «пружины из стали марки 65Г по ГОСТ 14959—79; остальные детали — из стали по ГОСТ 1050—74»;

примечание. Заменить слово: «механическими» на «физико-механическими». Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Твердость ножек циркулей и чертилок исполнения 1 на расстоянии от острия не менее 30 мм должна быть 53 . . . 57 HRC<sub>3</sub>».

Пункт 1.7. Заменить значение параметра шероховатости: 2,5 на 3,2; исключить слова: «наружных поверхностей инструмента, аттестованного на государственный Знак качества . . . 1,25».

Пункт 1.11. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9 303—84	Покрyтия	Обозначение по ГОСТ 9.306—85 (по ГОСТ 9.032—74)
1	Окисное с промасливанием	Хим.Окс.прм.
	Фосфатное с промасливанием	Хим.Фос.прм.
	Хромовое толщиной 9 мкм	Х9
	Окисное с последующей окраской рукояток нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглифталевой эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу и нанесением лака на осветленную головку	$\left( \frac{\text{Хим.Окс.}}{\text{Эм.НЦ-25}} \right)$ разн. цв. IV. Лак
2—4	Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное	Ц 15.хр.
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом	Н 12.Х1
	Фосфатное с последующей окраской рукояток нитроглифталевой эмалью НЦ-132 (или пентафтталевой эмалью ПФ-115) разных цветов по IV классу и нанесением лака на осветленную головку	$\left( \frac{\text{Хим.Фос.}}{\text{Эм.НЦ-132}} \right)$ разн. цв. IV. Лак

(Продолжение см. с. 176)

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Покрyтия	Обозначение по ГОСТ 9.306—85 (по ГОСТ 9.032—74)
3—8	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом толщиной 7 мкм	Н14.Н7.Х1
	Кадмиевое толщиной 21 мкм, хромированное	Кд21.хр.

**Примечания:**

1. Допускается по согласованию с потребителем (торгующими организациями) применять другие защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.303—84 и ГОСТ 9.032—74, не уступающие указанным в табл. 1.

2. Циркули и чертилки, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративные покрытия не ниже 2—4 группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

Пункт 1.13 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.14, 1.15: «1.14. На каждом инструменте должны быть четко нанесены:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) цена (для розничной продажи);
- в) обозначение инструмента (последние 4 цифры), кроме инструмента, предназначенного для розничной продажи.

1.15. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83». Раздел 2 изложить в новой редакции:

**«2. Приемка**

2.1. Приемка разметочного инструмента — по ГОСТ 26810—86».

Пункты 3.3, 3.8 изложить в новой редакции: «3.3. Шероховатость поверхностей инструмента проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхностей по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими параметры шероховатости, указанные в п. 1.7.

3.8. Качество гальванических покрытий проверяют по ГОСТ 9.302—88, лакокрасочных — по ГОСТ 9.032—74 и ГОСТ 22133—86».

Пункт 3.9 исключить.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

**«4. Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение разметочного инструмента — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 2 1990 г.)