

**Изменение № 3 ГОСТ 7214—72 Бородки слесарные. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета**  
**СССР по стандартам от 14.09.89 № 2744**

**Дата введения 01.03.90**

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт не распространяется на бородки, предназначенные для работы во взрывоопасных условиях».

Пункт 1.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Основные размеры бородков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, бородков типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2».

Черт. 1 и 2 не определяют конструкцию бородков.

Размер  $d$  дан без учета защитно-декоративного покрытия»;

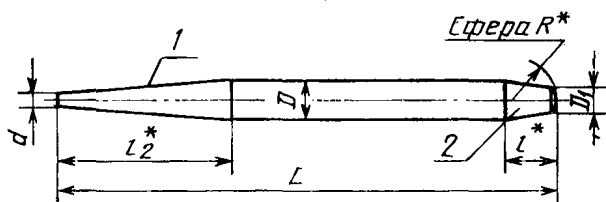
чертежи 1, 2 заменить новыми (примечание к черт. 2 исключить):

*(Продолжение см. с. 142)*

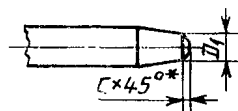
(Продолжение изменения к ГОСТ 7214—72)

Тип 1

Исполнение 1



Исполнение 2



1 — рабочая часть; 2 — ударная часть

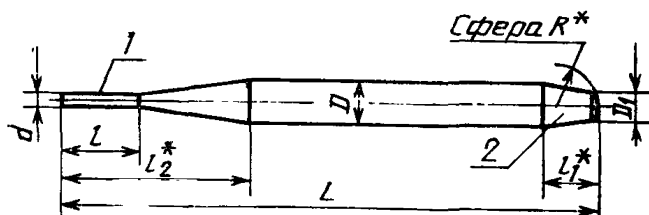
Черт. 1

(Продолжение см. с. 143)

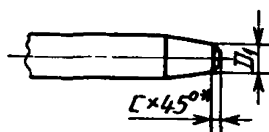
(Продолжение изменения к ГОСТ 7214—72)

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



1 — рабочая часть; 2 — ударная часть

Черт. 2

\* Размеры для справок.

Таблица 1. Исключить обозначения бородков: 7851-0165, 7851-0166, 7851-0169, 7851-0170, 7851-0173, 7851-0174;

головка. Для размеров  $D$ ,  $l$ ,  $R$  исключить предельные отклонения; для размеров  $D_1$ ,  $L$  заменить обозначение:  $\pm \frac{IT17}{2}$  на  $\pm IT17$ ;

таблицу 1 дополнить графой  $l_2$ :

Обозначение бородков	$l_2$
7851-0151	37
7851-0152	
7851-0153	
7851-0154	
7851-0155	
7851-0156	42
7851-0157	
7851-0158	
7851-0159	47
7851-0160	
7851-0161	
7851-0162	

(Продолжение см. с. 144)

Продолжение табл. 1

Обозначение бордюров	$l_2$
7851-0163	42
7851-0164	
7851-0167	58
7851-0168	
7851-0171	
7851-0172	

Таблица 2. Исключить обозначения бордюров: 7851-0181, 7851-0182, 7851-0185, 7851-0186, 7851-0189, 7851-0190, 7851-0193, 7851-0194;

головка. Для размеров  $D$ ,  $l$ ,  $R$  исключить предельные отклонения; для размеров  $D_1$ ,  $L$  заменить обозначение:  $\pm \frac{IT17}{2}$  на  $\pm IT17$ ;

таблицу 2 дополнить графой  $l_2$ :

Обозначение бордюров	$l_2$
7851-0175	50
7851-0176	
7851-0177	
7851-0178	50
7851-0179	
7851-0180	60
7851-0183	
7851-0184	
7851-0187	60
7851-0188	
7851-0191	60
7851-0192	

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3: «1.3. Предельные отклонения размеров поверхностей, не подвергаемых механической обработке, при изготовлении бордюров из проката по ГОСТ 5210—82 и ГОСТ 7417—75».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Бордюры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, а для продажи через розничную торговую сеть и образцам, утвержденным в установленном порядке».

(Продолжение см. с. 145)

Бородки должны изготавливаться из инструментальной стали групп:

А — легированная сталь марки 8ХФ по ГОСТ 5950—73;

Б — углеродистая сталь марок У7А и У8А по ГОСТ 1435—74.

**Примечание.** По заказу потребителя допускается изготавливать бородки из сталей других марок».

Пункт 2.2. Таблица 3. Головка. Заменить размеры: 20—40 мм на «не менее 20 мм», 10—20 мм на «не менее 10 мм», 20 мм на «не менее 20 мм».

Пункт 2.3 дополнить абзацем и примечанием: «Шероховатость поверхностей, не подвергаемых механической обработке, при изготовлении бородков из проката должна соответствовать требованиям ГОСТ 5210—82.

**Примечание.** По согласованию с потребителем допускается изготавливать бородки с накаткой на стержне».

Пункт 2.4. Таблица 4. Примечания изложить в новой редакции:

«Примечания:

1. Бородки, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративное покрытие не ниже 2-й группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

2. Допускается по согласованию с потребителем (торгующими организациями) применять другие металлические и неметаллические защитно-декоративные покрытия по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—74, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл. 4.

3. Допускается отсутствие покрытия рабочей и ударной частей бородка на длине не более 3 мм»;

второй, третий абзацы исключить.

Пункт 2.6. Заменить значения: 0,15 на 0,2; 0,25 на 0,3.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.8—2.10: «2.8. Надежность бородков определяется количеством пробитых отверстий, при условии испытаний, указанных в п. 5.5 и табл. 5а.

Таблица 5а

<i>d</i> , мм	Толщина листа, мм	Число пробиваемых отверстий, шт.	Масса молотка, кг
1,0	0,6	250	0,5
2,0	1,1	250	0,5
3,2	1,6	250	0,5
4,0	1,6	250	0,5
6,3	1,6	100	0,8
8,0	1,6	100	0,8

Критерием предельного состояния являются критические дефекты бородков по ГОСТ 26810—86.

**Примечание.** Проверку бородков на надежность ввести с 01.01.91.

2.9. На бородках должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр рабочей части;

марка стали (для бородков, изготовленных из хромованадиевой стали);

обозначение бородков (последние четыре цифры), за исключением бородков для розничной продажи;

цена (для розничной продажи).

(Продолжение см. с. 146)

2.10. Остальные требования к маркировке и упаковке бородков — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 4 изложить в новой редакции:

**«4. Приемка**

4.1. Приемка бородков — по ГОСТ 26810—86.

4.2. Периодические испытания следует проводить 1 раз в 3 года не менее чем на 5 бородках.

Испытаниям подвергаются бородки одного типоразмера».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 22133—76 на ГОСТ 22133—86.

Пункт 5.4. Заменить слова: «специальным шаблоном» на «специальными или универсальными средствами».

Пункт 5.5. Заменить слова: «в работе» на «на работоспособность»;

таблицу 5 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 5

<i>d</i> , мм	Толщина листа, мм	Число пробиваемых отверстий, шт.	Масса молотка, кг
1,0	0,6	10	0,5
2,0	1,1	10	
3,2	1,6	10	
4,0	1,6	10	
6,3	1,6	10	0,8
8,0	1,6	10	

Пункт 5.8 изложить в новой редакции: «5.8. После испытания на работоспособность на рабочей части бородков не должно быть вмятин, выкрошенных мест, завала рабочей кромки, а на ударной части — трещин, выкрошенных мест и расклепанных участков и бородки должны быть пригодны для дальнейшей работы.

Допускается нарушение защитно-декоративного покрытия на ударной и рабочей частях».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.9: «5.9. Испытания бородков на надежность проводят на испытательных стендах (или вручную). При этом результаты испытаний считают удовлетворительными, если каждый из контролируемых бородков не достигнет предельного состояния».

Разделы 6, 7 изложить в новой редакции:

**«6. Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение бородков — по ГОСТ 18088—83.

**7. Гарантии изготовителя**

7.1. Изготовитель гарантирует нормальную работу бородков при их использовании по назначению.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации бородков — 9 мес со дня продажи через розничную торговую сеть, а для внерыночного потребления — с момента получения потребителем».

(ИУС № 12 1989 г.)