
Изменение № 2 ГОСТ 7214—72 Бородки слесарные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.85 № 1947 срок введения установлен

с 01.01.86

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2624.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на ручные слесарные бородки, предназначенные для пробивки отверстий в листовых материалах и изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта».

Раздел 1 (наименование), пункт 1.2. Исключить слово: «конструкция».

Пункт 1.2. Таблицы 1, 2. Исключить слова: «(пред. откл. $\pm 0,5$)».

Пункт 2.2. Таблица 3. Заменить обозначения: HRC 55...59 на HRC 56...60, HRC 53...57 на HRC_э 54...58, HRC 40...45 на HRC 41,5...46,5, HRC 35...40 на HRC_э 36,5...41,5.

Пункт 2.4. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 170)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7214—72)

Таблица 4

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение по	
		ГОСТ 9.073—77	ГОСТ 9.032—74
1	Окисное с промасливанием		Хим. Окс. прм.
	Фосфатное с промасливанием		Хим. Фос. прм.
2—4	Хромовое толщиной 9 мкм	X9	—
	Лакокрасочное	—	Лак ВЛ-725 Бесцв. 111 В
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 12 мкм	H12.X1	—
	Цинковое толщиной 15 мкм	Ц15.хр.	—
5—8	Фосфатное с последующей окраской поверхностей пентафталевой эмалью ПФ-115 различных цветов	—	Хим. Фос. Эм. ПФ-115, разл. цв.
	Кадмиевое, толщиной 21 мкм хромированное (для морской атмосферы)	Кд21.хр.	—
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля 14 мкм, нанесенного электролитическим способом, и никеля толщиной 7 мкм, нанесенного тем же способом (для тропического климата)	H14.H.X1	—

(Продолжение см. с. 171)

Примечания:

1. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.073—77, ГОСТ 9.032—74, по защитно-декоративным свойствам, не уступающим покрытиям, указанным в табл. 4.

2. Внешний вид бородков, предназначенных для экспорта, должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 3002—70 на ГОСТ 9.301—78 и ГОСТ 9.032—74.

Пункт 2.6. Заменить слово: «Несоосность» на «Допуск соосности»; исключить слова: «не более» (2 раза).

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Допуск перпендикулярности торцовой поверхности рабочей части бородка относительно его оси — 0,5 мм».

Пункт 4.1. Заменить слова: «приемо-сдаточные, периодические и типовые» на «приемочный контроль и периодические».

Пункт 4.2 исключить.

Пункт 4.4. Исключить слова: «типовых и».

Пункт 4.5. Заменить слова: «приемо-сдаточных испытаниях» на «приемочном контроле»;

дополнить абзацем: «Партия должна состоять из бородков одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке».

(Продолжение см. с. 172)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7214—72)

Пункт 4.6. Заменить слова: «повторных испытаний» на «повторного контроля» (2 раза).

Пункт 4.7. исключить.

Пункт 5.2. Заменить ссылки: ГОСТ 16875—71 на ГОСТ 9.302—79, ГОСТ 6465—76 на ГОСТ 22133—76.

Пункт 5.3. Заменить слово: «несоосность» на «допуск соосности».

Пункт 5.4. Заменить слова: «по ГОСТ 10356—63» на «специальным шаблоном».

Пункт 6.1. Заменить слова: «рукоятке каждого борodka» на «бородках».

Пункт 6.2. дополнить абзацами (после первого): «Внутренняя упаковка бородков — ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, ВУ-7.

Остальные требования к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению бородков — по ГОСТ 18088—83».

Пункты 6.3—6.11. исключить.

Пункт 7.1. изложить в новой редакции: «7.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие бородков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения».

Пункт 7.2. Заменить слова: «Гарантийный срок» на «Гарантийный срок эксплуатации».

(ИУС № 10 1985 г.)