



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

E

© 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. (ИВС 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 Дреши, труборезы, труборезимы Струбцины, съемники | 2 | Один раз в 3 года |
| Ключи: гаечные, торцовые, трубные, накладные, разводные, для круглых шлицевых гаек, рожковые Сменные головки и приводные части к ним | 3 | Один раз в год |
| Клюпы 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, крестовые отвертки Отвертки для винтов с прямым 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 подвергают 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 18467—79 | Виды дефектов |
|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Критические дефекты</p> | <p>Сборный инструмент: отсутствие элементов или деталей сборного инструмента, влияющих на выполнение его основных функций.</p> <p>Дефекты инструментов, нарушающие работоспособность и прочность, влияющие на безопасность в работе:</p> <p>у горячештампованных и литых инструментов наличие трещин, расслоений, плин, волосовин, закатов, заковов, раковин, песочин, свищей, пузырей, пригара, литников, прибылей, следов коррозии, заусенцев (ключи, кусачки, плоскогубцы, пассатижи, тиски, молотки, зубила, бородки, кернеры, отвертки);</p> <p>у сварных инструментов наличие свищей в местах сварки и видимого разрыва слоя припоя более 50% общей длины по контуру пайки (ключи трубные и торцовые, клейма, циркули);</p> <p>у синтетических деталей инструментов наличие трещин, расслоений, раковин, пузырей, выбоин, отколов;</p> <p>у деревянных деталей инструментов наличие трещин, выбоин, бугров, отколов, отщипов, гнили, червоточин, прорости.</p> <p>У инструмента, предназначенного для работы под напряжением: отсутствие электроизоляции.</p> <p>Рукоятки инструмента: наличие острых кромок, заусенцев, облоя и грата</p> <p>Клеймы, бородки, кернеры, обжимка, зубила, крейцмейсели: наличие выкрошенных мест и завалов на режущих, рабочих и ударных частях.</p> <p>Кусачки, ножницы, комбинированные плоскогубцы: наличие завалов, забоин, сколов и прижогов на режущих и рабочих кромках.</p> <p>Наличие на зубцах губцевого инструмента завалов, вмятин и заусенцев</p> <p>Головки молотков: наличие выкрошенных мест на бойке и носке.</p> <p>Рукоятка молотка (со стороны головки): наличие более одного здорового сросшегося сучка диаметром более 5 мм на расстоянии 2/3 длины.</p> <p>Наличие трещин, гнили, прорости, червоточин, наплывов, раковин, пузырей, вмятин и облоя</p> <p>Тиски, клуппы, воротки, ключи трубные: наличие сорванных ниток на резьбе</p> <p>Нечеткая маркировка</p> <p>Наличие на нерабочих поверхностях, не подвергаемых механической обработке, забоин, чернотин,</p> |
| <p>Малозначительные дефекты</p> | |

| Класс дефектов внешнего вида инструментов по ГОСТ 15467—79 | Виды дефектов |
|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <p>вмятин от окалины, завалов, следов коррозии, площадью не более 10%, следов штамповки по линии разъема</p> <p>Рукоятка инструментов: наличие притупленных остатков облоя и грата не выше 0,3 мм</p> <p>Рукоятка молотка (со стороны головки): наличие одного здорового сросшегося сучка диаметром не более 5 мм на расстоянии 2/3 длины</p> |

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 | <p>Ключи гаечные, торцовые, сменные головки: размер зева S (размер «под ключ»).</p> <p>Ключи рожковые: расстояние между пальцами A и диаметр пальца d.</p> | <p>Для линейных размеров до 3 мм — 50% допуска.</p> <p>Для линейных размеров св. 3 мм — 35% допуска.</p> |

* Табл. 3 исключена, Изм. № 3.

| Наименование дефектов размерных параметров | Наименование параметров | Значение допустимых отклонений |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| | <p>Ключи для круглых шлицевых гаек: размер зуба a.</p> <p>Сменные головки и приводные части: размеры присоединительных квадратов S_1 и S_2.</p> <p>Отвертки для винтов с крестообразным шлицем: размеры рабочего конца d_1, l и l_1.</p> <p>Отвертки для винтов с прямым шлицем: размер толщины лопатки a.</p> <p>Воротки диаметром под плашку D: размеры квадратов a.</p> <p>Гачные ключи: размер толщины a и ширины b или d.</p> <p>Ключи трубные и разводные: размер толщины головки ключа B.</p> | <p>Для угловых размеров — 35% допуска</p> |
| | <p>Ключи, отвертки, приводные части, зубила, крейцмейсели: отклонения по изогнутости, неплоскостности и непрямолинейности (для плоских поверхностей).</p> <p>Отвертки: отклонения от перпендикулярности лезвия лопатки относительно оси стержня.</p> <p>Ключи со сменными головками, приводные части, торцовые ключи: отклонение от соосности зевок наружных присоединительных квадратов и шестигранников относительно наружных диаметров.</p> <p>Торцовые ключи, приводные части, кольцевые ключи: разностенность у сменных головок.</p> | <p>50% от допуска</p> |
| | <p>Шероховатость рабочих и базовых поверхностей инструмента</p> | <p>40% предельного допустимого значения</p> |
| | <p>Шероховатость поверхностей рукояток инструмента и поверхностей ключей, зубил, бородков, крейцмейселей, сопрягаемых с рукой человека.</p> | <p>30% предельного допустимого значения</p> |

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

Таблица 6

шт.

| Объем парти и | Значительные дефекты | | | Малозначительные дефекты | | |
|------------------|----------------------|--------------------|-----------------------|--------------------------|--------------------|-----------------------|
| | Объем выборки | Примочное число | Бракоче- вое число | Объем выборки | Примочное число | Бракоче- вое число |
| 2—8 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 |
| 9—15 | | | | 3 | | |
| 16—25 | 3 | | | | | |

Продолжение табл. 6

шт.

| Объем партии | Значительные дефекты | | | Малозначительные дефекты | | |
|--------------|----------------------|-----------------|----------------------|--------------------------|-----------------|----------------------|
| | Объем выборки | Примечное число | Бракочисленное число | Объем выборки | Примечное число | Бракочисленное число |
| 26—50 | 5 | 0 | 1 | 5 | 1 | 2 |
| 51—90 | 8 | | | 8 | | |
| 91—150 | 13 | 1 | 2 | 13 | 2 | 3 |
| 151—280 | 20 | | | 20 | 3 | 4 |
| 281—500 | 32 | 2 | 3 | 32 | 5 | 6 |
| 501—1200 | 50 | 3 | 4 | 50 | 7 | 8 |
| 1201—3200 | 80 | 5 | 6 | 80 | 10 | 11 |
| 3201—10000 | 125 | 7 | 8 | 125 | 14 | 15 |
| 10001—35000 | 200 | 10 | 11 | 200 | 21 | 22 |
| 35001—150000 | 315 | 14 | 15 | 200 | 21 | 22 |
| Св. 150000 | | | | | | |

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 планам 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 | Бракочное число |
|--------------|---------------|---------------------|-----------------|-----------------|
| 2—8 | 2 | | | |
| 9—15 | | | | |
| 16—25 | 3 | — | 0 | 1 |
| 26—50 | | | | |
| 51—90 | | | | |
| 91—150 | 5 | | | |
| 151—280 | | | | |
| 281—500 | 8 | | | |
| 501—1200 | | | | |
| 1201—3200 | 13 | — | 0 | 1 |
| Св. 3200 | 13 | 13 | 1 | 2 |
| | 13 | 26 | 1 | 2 |

Таблица 8

шт.

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

Б. 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).

| Объем партии | Объем выборки, шт., по номеру |
|--------------|-------------------------------|
| 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. Полп. 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.

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