

**Изменение № 4 ГОСТ 21469—82 Инструменты чертежные и наборы из них. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.05.88 № 1479**

**Дата введения 01.01.89**

Пункт 2.6. Пятый, шестой абзацы. Заменить значения: 4 (3) на 3, 8 (6) на 6; примечание исключить.

Пункт 2.7. Четвертый абзац. Заменить значения: 5(4) на 4, 3(2), на 2; примечание исключить.

Пункт 2.11. Второй абзац изложить в новой редакции: «Для инструментов всех групп отверстие под графитовый стержень в гильзах должно быть сквозным».

Пункт 2.12. Подпункты а (примечание исключить), б изложить в новой редакции: «а) номинальные усилия, прикладываемые к концам ножек для вывода их из устойчивого положения, должны быть в следующих пределах:

от 2,0 до 4,0 Н — ножек циркуля для инструментов всех групп;

от 2,0 до 12,0 Н — короткой ножки циркуля, удлинителя со вставкой и ножек циркуля чертежного для инструментов 0-й группы;

от 2,0 до 16,0 Н — короткой ножки циркуля, удлинителя со вставкой и ножек кронциркуля чертежного для инструментов 1-й и 2-й групп;

б) при этом допустимые изменения усилий во время перемещения для отдельно взятого циркуля в указанном диапазоне не должны быть более:

1,3 Н — для ножек циркуля всех групп;

2,5 Н — для короткой ножки всех циркулей, удлинителя со вставкой и ножек кронциркуля чертежного».

Пункт 2.13. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «Установленный ресурс до предельного состояния не должен быть менее 8500 циклов для всех групп.

Циклом считается однократное разведение или сведение ножек циркуля на угол 70°».

Пункты 2.15.1, 2.15.4, 2.16.2, 2.17.2 изложить в новой редакции: «2.15.1. Максимальный размер проводимых окружностей должен быть обеспечен при максимальном допустимом разведении ножек циркуля и угле между плоскостью чертежа и графитового стержня не менее 40°.

2.15.4. При сведенных ножках циркулей перекос между концами игл не должен быть более:

а) для разметочных циркулей всех групп — 0,3 мм;

б) для чертежных циркулей со вставленными игольными вставками:

0-й группы — 0,5 мм;

1-й группы — 0,6 мм;

2-й группы — 0,8 мм.

2.16.2. Перекос между концами падающей иглы и иглы вставленной игольной вставки не должен быть более 0,3 мм для всех групп.

2.17.2. Перекос между концами игл при сведении ножек (с вставленной игольной вставкой) не должен быть более 0,3 мм для инструментов всех групп».

Пункт 2.21.4. Третий, четвертый абзацы изложить в новой редакции: «для футляров наборов 0-й группы — 1 мм;

для футляров 1-й и 2-й групп — 1,7 мм».

Пункт 2.19.2. Второй абзац. Исключить слова: «с 01.01.89».

Пункт 2.19.4 изложить в новой редакции: «2.19.4. Рейсфедеры и кривоножки должны обеспечивать без переточки проведение линий не менее 2200 м для инструментов всех групп».

Раздел 5 изложить в новой редакции (кроме таблицы 3):

**«5. Правила приемки**

5.1. Для проверки соответствия инструментов и футляров требованиям настоящего стандарта они должны подвергаться испытаниям: приемо-сдаточным, периодическим и типовым.

*(Продолжение см. с. 300)*

5.2. Приемо-сдаточные и периодические испытания проводят в объеме и последовательности, указанных в табл. 3.

5.3. Приемо-сдаточные испытания проводят выборочным контролем по ГОСТ 18242—72. При этом приемочный уровень дефектности 4 %, тип плана контроля — одноступенчатый, вид контроля — нормальный, уровень контроля — I. Правила перехода с нормального контроля на усиленный, ослабленный и обратно — по ГОСТ 18242—72.

5.3.1. Изделия на контроль поступают партиями. За партию принимают число готовых изделий (наборов или инструментов) одного типа и модификации, не превышающее объема сменной выработки и оформленное одним документом.

Выборку изделий отбирают из полностью сформированной и предъявленной для контроля партии одним из методов в соответствии с ГОСТ 18321—73.

5.4. Периодические испытания необходимо проводить не реже одного раза в три месяца на соответствие требованиям п. 2.19.1, не реже одного раза в три года на соответствие требованиям пп. 2.2, 2.13, 2.14 и не реже одного раза в год — на соответствие остальным требованиям настоящего стандарта.

5.4.1. Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

Испытания проводят выборочным контролем по ГОСТ 18242—72. При этом приемочный уровень дефектности 4 %, тип плана контроля — одноступенчатый, вид контроля — нормальный, уровень контроля — II.

Продукцию считают 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.

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

5.4.2. Изделия на контроль поступают партиями. За партию принимают число готовых изделий (наборов или инструментов) одного типа и модификации, не превышающее объема сменной выработки.

Выборку изделий отбирают из полностью сформированной и предъявленной для контроля партии одним из методов в соответствии с ГОСТ 18321—73.

5.4.3. 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.

5.5. Типовые испытания изделий проводят по специальной программе, составленной для каждого типовых испытаний.

5.6. Потребитель проводит контроль качества изделий по согласованной между изготовителем и потребителем программе. За партию принимают число готовых изделий одного вида, типа и модификации, оформленных одним документом. Результаты распространяются на проверяемую партию».

Пункт 5.2. Таблица 3. Графа «Необходимость проведения проверки при приемо-сдаточных испытаниях». Для параметров «Сборочные единицы крепления вставок», «Перемещение закрепленного стержня», «Самопроизвольное открывание» заменить знак: «—» на «+»;

для параметра «Перекося между концами игл» заменить знак: «—» на «+» (3 раза);

для параметра «Шарнирные соединения» заменить знак: «—» на «±\*»; таблицу дополнить сноской: «\* До 01.07.89».

Пункт 6.11 изложить в новой редакции: «6.11. Проверку максимального размера проводимых окружностей (п. 2.15.1) проводят следующим образом: при максимально допустимых разведенных ножках устанавливают графитовую

(Продолжение см. с. 301)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21469—82)*

вставку (графит) под углом не менее  $40^\circ$  к плоскости чертежа и измеряют расстояние между концами иглы и графитового стержня линейкой металлической по ГОСТ 427—75. Проверку углов проводят шаблоном с погрешностью показаний  $\pm 30'$ .

*(Продолжение см. с. 302)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21469—82)*

Пункт 6.6. Первый абзац дополнить словами: «В процессе проверки допускается регулировка крепления вставок и игл».

Пункт 6.7. Первый абзац дополнить словами: «В процессе проверки допускается регулировка крепления графитового стержня».

(ИУС № 8 1988 г.)

---