

Изменение № 3 ГОСТ 1183—80 Ножи для рубанков. Технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.87 № 3691

Дата введения 01.01.88

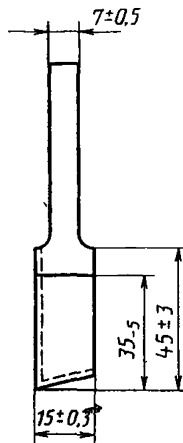
Пункт 1.1. Чертежи 1, 2, 4, 5. Исключить размеры: 30, 10, 5.

Заменить размер: 1,9 ... 3 на 1,9 ... 4.

Чертеж 6. Заменить размеры: 180 ± 3 на 140 min ; $10^\circ \pm 30'$ на $10^\circ \pm 1'$; 1,9 ... 3 на 1,9 ... 4; после слов «Масса 70 кг» дополнить словами: «не более».

Чертеж 7. Заменить размеры: $180 \pm 0,3$ на 180 ± 3 ; 55_{-5} на 35_{-5} ; дополнить исполнением — 2:

Исполнение 2



после слов «Масса 90 кг», дополнить словами: «не более».

Таблицы 1, 2, 3. Наименование графы «Масса, г» дополнить словами: «не более»;

Таблица 3. Графу *a* для рубанка и полужуланка металлического дополнить размером: 50.

Пункт 2.1. Заменить слова: «эталонным образцам» на «образцам-эталонам».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Допуск плоскостности поверхности ножа, прилегающей к клину, не более 0,08 мм на длине 45 мм от режущей кромки ножа».

Пункт 2.5. Заменить слово: «несимметричности» на «симметричности».

Пункт 2.8. Заменить обозначение твердости: HRC₉ 61 ... 65 на 60 ... 65 HRC₉.

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Ножи, стружколомы и винты должны иметь одно из покрытий; X18, H246, Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.306—85, соответствующее требованиям ГОСТ 9.301—86 и ГОСТ 9.306—85, группе условий эксплуатации 3 по ГОСТ 15150—69; или покрытие бесцветным лаком по ГОСТ 9.032—74, класс IV, группа эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104—79.

Допускается отсутствие покрытия на режущей кромке ножа и на стружколоме».

Пункт 2.10 исключить.

Пункт 2.11 дополнить абзацем: «Критерием затупления является допустимый износ по передней поверхности ножа равной 0,1 мм».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.12—2.16: «2.12. Шероховатость нерабочих боковых и торцовых поверхностей ножа Ra 12,5 мкм,

(Продолжение см. с. 144)

2.13. На каждом ноже должны быть четко нанесены:
товарный знак предприятия-изготовителя;
марка стали (марка стали плакирующего слоя для ножей, изготовленных из двуслойной стали);
цена (для розничной продажи).

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее сохранность в течение всего срока службы ножа.

2.14. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

2.15. Внутренняя упаковка ножей — ВУ-1 и ВУ-2 по ГОСТ 9.014—78.

2.16. Остальные требования к упаковке ножей — по ГОСТ 18088—83»

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Для контроля соответствия ножей требованиям настоящего стандарта проводится приемочный контроль, который должен состоять из сплошного и выборочного контроля.

При сплошном контроле проверяют соответствие ножей требованиям пп. 2.1 (в части соответствия образцам-эталонам), 2.7, 2.9 (в части покрытия лаком).

При проверке ножей на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.1, 2.3—2.6, 2.8, 2.9, 2.12 применяют двухступенчатый контроль в соответствии с табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Размер партии, шт.	Ступени контроля	Объем выборки, шт.	Объем двух выборок, шт.	Приемочное число	Браковочное число
51—90	Первая	8	16	0	2
	Вторая	8		1	2
91—150	Первая	13	26	0	3
	Вторая	13		3	4
151—280	Первая	20	40	1	4
	Вторая	20		4	5
281—500	Первая	32	64	2	5
	Вторая	32		6	7
501—1200	Первая	50	100	3	7
	Вторая	50		8	9
1201—3200	Первая	80	160	5	9
	Вторая	80		12	13

3.2. Партию ножей принимают, если количество дефектных ножей в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и не принимают, если количество дефектных ножей больше или равно браковочному числу.

Если количество дефектных ножей в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку.

Партию принимают, если количество дефектных ножей в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и не принимают, если количество дефектных ножей в двух выборках больше или равно браковочному числу.

Партия должна состоять из ножей одного типоразмера, изготовленных из одного материала, по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу».

(Продолжение см. с. 145)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1183—80)

Пункт 4.2. Заменить слова: «с эталонными образцами» на «с образцами-эталонами».

Пункт 4.3. Первый абзац. Исключить слова: «и стойкость»;

дополнить абзацем: «Испытания на стойкость проводят в сборе с рубанком, фуганком, полуфуганком в соответствии с ГОСТ 15987—79 и ГОСТ 26665—85»;

(Продолжение см. с. 146)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1183—80)

заменить ссылку: ГОСТ 8486—66 на ГОСТ 8486—86.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение ножей — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 1 1988 г.)