

ГОСТ Р 52787-2007  
(ИСО 5743:2004)

Группа Г24

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТ ШАРНИРНО-ГУБЦЕВЫЙ

Технические требования

Hinge and pliers tools. Technical requirements

ОКС 25.140.30  
ОКП 39 2640

Дата введения 2009-01-01

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены [Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ "О техническом регулировании"](#), а правила применения национальных стандартов Российской Федерации - [ГОСТ Р 1.0-2004](#) "Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения"

#### **Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом "ВНИИИНСТРУМЕНТ" (ОАО "ВНИИИНСТРУМЕНТ")

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 "Инструмент"

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 ноября 2007 г. N 350-ст](#)

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ИСО 5743:2004 "Плоскогубцы и острогубцы. Общие технические требования" (ISO 5743:2004 "Pliers and nippers - General technical requirements", MOD). При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с [ГОСТ Р 1.5-2004](#) (подраздел 3.5)

## 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты", а текст изменений и поправок - в ежемесячно издаваемых информационных указателях "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 2, 2009 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на шарнирно-губцевый инструмент, предназначенный для захвата, зажима, манипулирования деталей разных форм и перекусывания проволоки.

Стандарт не распространяется на переставные плоскогубцы и кусачки, а также на шарнирно-губцевый инструмент, изготавливаемый из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях, и не определяет изоляционные или антистатические характеристики покрытий рукояток.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

[ГОСТ Р 52786-2007](#) *Инструмент шарнирно-губцевый. Требования безопасности и методы испытаний*

[ГОСТ 9.032-74](#) *Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения*

[ГОСТ 9.303-84](#) *Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору*

[ГОСТ 9.306-85](#) *Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения*

[ГОСТ 1435-90](#)\* *Прутки, полосы и мотки из инструментальной легированной стали. Общие технические условия*

---

\* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 1435-99](#), здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

[ГОСТ 2789-73](#) *Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики*

[ГОСТ 5950-2000](#) *Прутки, полосы и мотки из инструментальной легированной стали. Общие технические условия*

[ГОСТ 18088-83](#) *Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение*

[ГОСТ 21474-75](#) *Рифления прямые и сетчатые. Форма и основные размеры*

[ГОСТ 26810-86](#) *Инструмент слесарно-монтажный. Правила приемки*

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю "Национальные стандарты", который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### **3 Технические требования**

3.1 Шарнирно-губцевый инструмент следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, утвержденными в установленном порядке.

3.2 Шарнирно-губцевый инструмент следует изготавливать из стали марок 8ХФ по [ГОСТ 5950](#), У7А по [ГОСТ 1435](#) или из стали других марок, обеспечивающих выполнение технических требований и выдерживание нагрузок при испытаниях.

3.3 Твердость должна быть:

43...46 HRC - зажимных поверхностей;

48...52 HRC - режущих элементов шарнира;

53...56 HRC - режущих кромок губок.

3.4 На плоских зажимных поверхностях губок должны быть нанесены рифления по [ГОСТ 21474](#).

Допускается на длине шага от вершины губок рифления не наносить.

3.5 При сжатых рукоятках концы губок должны сходиться вплотную.

3.6 Зазор между режущими кромками комбинированных плоскогубцев и плоскогубцев с полукруглыми губками должен быть не более 0,1 мм.

3.7 Соединение в шарнире должно обеспечивать плавное движение без заеданий и люфтов.

3.8 Зазор в шарнире между рычагами в диаметральной направлении не должен превышать 0,3 мм на сторону для шарнирно-губцевого инструмента длиной до 125 мм и 0,4 мм на сторону - для остальных.

3.9 Усилие для раскрытия губок не должно превышать 9,8 Н.

3.10 Смещение вершин губок относительно друг друга в направлении оси шарнира должно быть, мм, не более:

0,2 - для инструмента длиной до 125 мм;

0,3 " " " св. 125 мм до 160 мм;

0,4 " " " св. 160 мм.

3.11 Шарнирно-губцевый инструмент должен иметь защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия в соответствии с приложением А.

6,3 - внутренних поверхностей рукояток.

3.13 Надежность (прочность и долговечность) и работоспособность шарнирно-губцевого инструмента следует определять выдерживанием нагрузок при испытаниях:

- на прочность рукояток - для всех типов шарнирно-губцевого инструмента;

- на кручение - для плоскогубцев, в том числе комбинированных, круглогубцев и пассатижей;

- на перекусывание режущими кромками стальной углеродистой проволоки средней твердости - для комбинированных плоскогубцев и плоскогубцев с полукруглыми губками.

Условия испытаний для плоскогубцев, в том числе с полукруглыми губками, круглогубцев, пассатижей определены в [ГОСТ Р 52786](#).

3.14 На шарнирно-губцевом инструменте должен быть четко нанесен товарный знак предприятия-изготовителя. Остальная маркировка - по заказу потребителя.

3.15 Упаковка - по [ГОСТ 18088](#).

3.16 Маркировка транспортной и потребительской тары - по [ГОСТ 18088](#).

## 4 Приемка

4.1 Приемка шарнирно-губцевого инструмента - по [ГОСТ 26810](#).

## 5 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение - по [ГОСТ 18088](#).

## Приложение А (обязательное). Защитно-декоративные покрытия

Приложение А  
(обязательное)

Таблица А.1

Группа условий эксплуатации по <a href="#">ГОСТ 9.303</a>	Обозначение по <a href="#">ГОСТ 9.306</a> ( <a href="#">ГОСТ 9.032</a> )
1	<p>X9 Хим. Окс. прм</p> $\left( \begin{array}{c} \text{Хим.Окс.} \\ \hline \text{Эмаль НЦ - 25} \\ \text{разн. цв. IV} \\ \text{Лак} \end{array} \right)$
2-4	<p>H12. X1 Ц14. хр. Ц15. хр</p> $\left( \begin{array}{c} \text{Хим. Фос.} \\ \hline \text{Эмаль НЦ - 132} \\ \text{разн. цв. IV} \\ \text{Лак} \end{array} \right)$
5-8	<p>H14. H7. XI Кд. 21хр.</p>

Электронный текст документа  
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание  
М.: Стандартинформ, 2008

Редакция документа с учетом  
изменений и дополнений подготовлена  
АО "Кодекс"

