

ГОСТ 7283—93  
(ИСО 5743—88, ИСО 5745—88)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

# КРУГЛОГУБЦЫ

## Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21 октября 1993 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Стандарт полностью соответствует требованиям международных стандартов ИСО 5743—88 и ИСО 5745—88, а также соответствует требованиям международного стандарта ИСО 5744—88 в части методов испытаний плоскогубцев с дополнительными требованиями, отражающими потребности экономики страны

4 ВЗАМЕН ГОСТ 7283—86

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2001 г.

© Издательство стандартов, 1995  
© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## КРУГЛОГУБЦЫ

## Технические условия

Round nose pliers.  
SpecificationsГОСТ  
7283—93  
(ИСО 5743—88,  
ИСО 5745—88)МКС 25.140.30  
ОКП 39 2641

Дата введения 1995—01—01

Настоящий стандарт распространяется на круглогубцы, предназначенные для захвата и манипулирования.

Стандарт не распространяется на круглогубцы, изготавливаемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования настоящего стандарта являются обязательными (кроме раздела 3). Стандарт пригоден для целей сертификации на безопасность по 4.7—4.9.

## 1 Основные размеры

1.1 Основные размеры круглогубцев должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

Круглогубцы должны изготавливаться без изолирующих или с изолирующими рукоятками в соответствии с ГОСТ 11516.

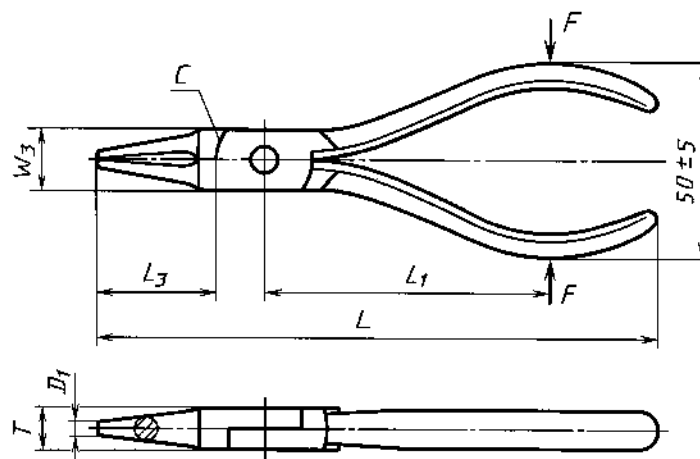


Рисунок 1

### Примечания

1 Рисунок 1 не определяет конструкцию.

2 Размеры круглогубцев даны без учета изолирующих рукояток.

Таблица 1

В миллиметрах

Обозначение круглогубцев	Приме- няемость	L		L <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>		D <sub>1</sub>	W <sub>3</sub>	T
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			
7814-0113		125	±6	63	25	0 —5	2,0	16	8,0
7814-0111		140	±7	63	40	±4	2,8	17	9,0
7814-0114		160	±8	71	50	±5	3,2	19	10,0
7814-0115		180	±9	80	63	±6,3	3,6	20	10,0

Пример условного обозначения круглогубцев длиной  $L = 125$  мм с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

*Круглогубцы 7814-0113 Х9 ГОСТ 7283—93*

То же, с изолирующими рукоятками:

*Круглогубцы 7814-0113 И Х9 ГОСТ 7283—93*

## 2 Технические требования

2.1 Круглогубцы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2 Круглогубцы должны изготавливаться из стали марки У7А по ГОСТ 1435 или из стали других марок, обеспечивающих выполнение технических требований и выдерживание нагрузок при испытаниях в соответствии с настоящим стандартом.

2.3 Твердость зажимных поверхностей должна быть не ниже 45,5 HRC<sub>3</sub>.

2.4 На зажимных поверхностях губок (не менее половины их длины от торца) должны быть нанесены рифления по ГОСТ 21474.

Допускается на длине шага от вершины губок рифления не наносить.

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

Зазор в шарнире между рычагами в диаметральной направлении не должен превышать 0,3 мм на сторону для круглогубцев длиной 125 мм и 0,4 мм на сторону — для остальных круглогубцев.

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

2.6 При сжатых рукоятках круглогубцев концы губок должны сходиться вплотную.

2.7 Смещение вершин губок круглогубцев относительно друг друга в направлении оси шарнира не должно превышать 0,2 мм для круглогубцев длиной 124 и 140 мм и 0,3 мм — для остальных круглогубцев.

2.8 Круглогубцы должны иметь защитно-декоративные металлические или неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306, ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.032. Виды покрытий указаны в приложении 1.

Допускается на поверхности под изолирующие рукоятки защитно-декоративные покрытия не наносить.

2.9 Параметры шероховатости  $Ra$  по ГОСТ 2789 поверхностей круглогубцев под покрытия не должны быть более, мкм:

наружных поверхностей головок . . . . .	1,6 (3,2)
наружных поверхностей рукояток . . . . .	3,2 (6,3)
внутренних поверхностей рукояток . . . . .	6,3 (12,5)

### Примечания

1 Параметры шероховатости, указанные в скобках, допускаются по согласованию с потребителем.

2 Параметры шероховатости наружных и внутренних поверхностей рукояток для плоскогубцев с изолирующими рукоятками допускается не более  $Ra$  25 мкм.