

ГОСТ 7214—72

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

БОРОДКИ СЛЕСАРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

БОРОДКИ СЛЕСАРНЫЕ

Технические условия

Punches.
Specifications

**ГОСТ
7214—72**

МКС 25.140.30
ОКП 39 2624

Дата введения **01.01.74**

Настоящий стандарт распространяется на ручные слесарные бородки, предназначенные для пробивки отверстий в листовых материалах и изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на бородки, предназначенные для работы во взрывоопасных условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

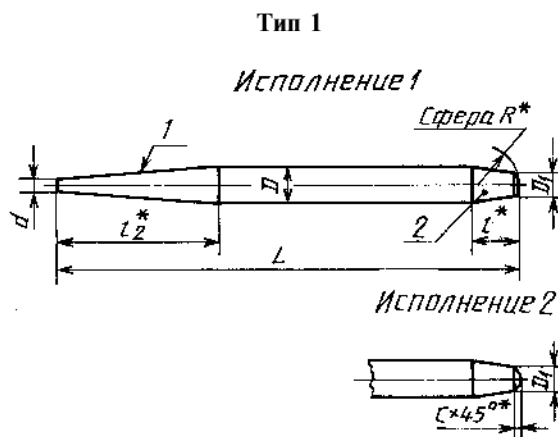
1.1. Слесарные бородки должны изготовляться двух типов:

- 1 — бородки с конической рабочей частью;
- 2 — бородки с цилиндрической рабочей частью.

1.2. Основные размеры бородков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, бородков типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Черт. 1 и 2 не определяют конструкцию бородков.

Размер d дан без учета защитно-декоративного покрытия.



* Размеры для справок.

1 — рабочая часть; 2 — ударная часть

Черт. 1

Размеры, мм

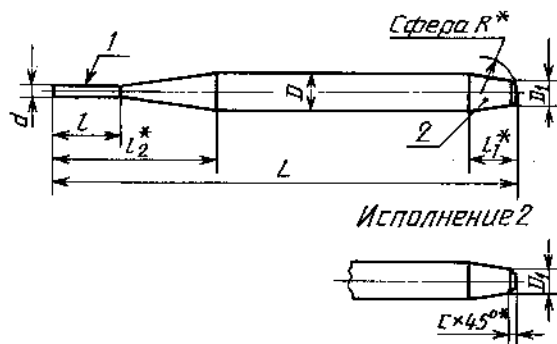
Обозначение бордков	Применяемость	Исполнение	Группа стали	d h14	D	D_1	L	l	l_2	R	c	Конусность К $\pm \frac{AT13}{2}$ ГОСТ 8908
						$\pm IT17$						
7851-0151		1	А	1,0	6,3	5	100	10	37	35	—	1:7
7851-0152			Б							—	1,0	
7851-0153		2	А	2,0	8,0	7	100	10	42	—	1,0	
7851-0154			Б							—	1,0	
7851-0155		1	А	3,2	10,0	9	125	16	47	35	—	
7851-0156			Б							—	1,0	
7851-0157		2	А	4,0	10,0	9	160	16	58	40	—	
7851-0158			Б							—	1,0	
7851-0159		1	А	6,3	12,0	10	200	16	58	40	—	
7851-0160			Б							—	1,0	
7851-0161		2	А	8,0	16,0	14	200	16	70	—	—	
7851-0162			Б							—	1,0	
7851-0163		1	А	4,0	10,0	9	160	16	58	55	—	1:10
7851-0164			Б									
7851-0167			А	6,3	12,0	10	200	16	58	70	—	
7851-0168			Б									
7851-0171			А	8,0	16,0	14	200	16	70	—	—	
7851-0172			Б									

Пример условного обозначения борodka типа 1, исполнения 1, из стали группы А, диаметром рабочей части 6,3 мм, с покрытием Н12Х1:

Борддок 7851-0167 Н12Х1 ГОСТ 7214—72

Тип 2

Исполнение 1



* Размеры для справок.

1 — рабочая часть; 2 — ударная часть

Размеры, мм

Обозначение бородков	Применяемость	Исполнение	Группа стали	d h14	D	D_1	L	l	l_1	l_2	R	c
						$\pm IT17$						
7851-0175		1	А	3,2	10	9	125	16	10	50	40	—
7851-0176			Б									
7851-0177		2	А	4,0	12	10	160	25	16	60	—	1,0
7851-0178			Б									
7851-0179		1	А	5,0	16	14	200	20	20	70	40	—
7851-0180			Б									
7851-0183		1	А	6,3	16	14	200	32	16	60	55	—
7851-0184			Б									
7851-0187		1	А	8,0	16	14	200	40	20	70	40	—
7851-0188			Б									
7851-0191		1	А	8,0	16	14	200	40	20	70	40	—
7851-0192			Б									

Пример условного обозначения бородка типа 2, исполнения 1, из стали группы А, диаметром рабочей части 6,3 мм, с покрытием H12X1:

Бородок 7851-0187 H12X1 ГОСТ 7214—72

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.3. Предельные отклонения размеров поверхностей, не подвергаемых механической обработке, при изготовлении бородков из проката по ГОСТ 5210 и ГОСТ 7417.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бородки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, а для продажи через розничную торговую сеть и образцам, утвержденным в установленном порядке.

Бородки должны изготавливаться из инструментальной стали групп:

А — легированная сталь марок 7ХФ и 8ХФ по ГОСТ 5950;

Б — углеродистая сталь марок У7А и У8А по ГОСТ 1435.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготавливать бородки из стали других марок.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Твердость рабочей и ударной частей бородка должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Группа стали	Твердость HRC ₃		
	рабочей части бородков		ударной части бородков типов 1 и 2 на длине не менее 20 мм
	типа 1 на длине не менее 20 мм	типа 2 на длине не менее 10 мм	
А	56 . . . 60		41,5 . . . 46,5
Б	54 . . . 58		36,5 . . . 41,5

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).