

ГОСТ 7236—93  
(ИСО 5743—88, ИСО 5745—88)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

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

# ПЛОСКОГУБЦЫ

## 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 Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

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 7236—86

## 5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2001 г.

© Издательство стандартов, 1994  
© 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

## ПЛОСКОГУБЦЫ

## Технические условия

Flat-nose pliers.  
SpecificationsГОСТ  
7236—93

(ИСО 5743—88, ИСО 5745—88)

МКС 25.140.30  
ОКП 39 2641

Дата введения 1995—01—01

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

Стандарт не распространяется на плоскогубцы, 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.

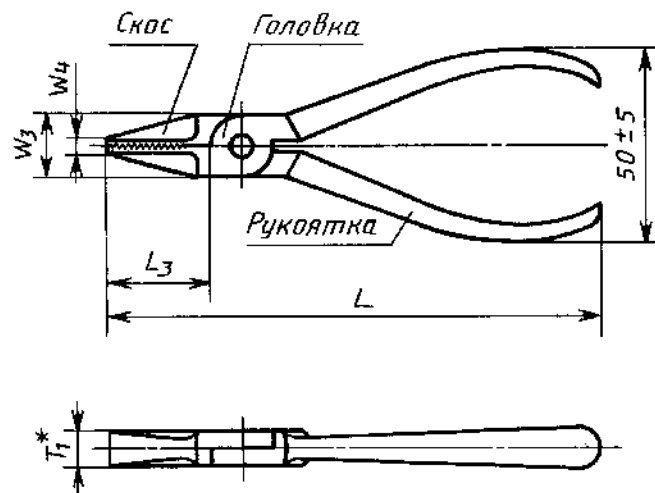
**1 Типы и основные размеры**

1.1 Плоскогубцы должны изготавливаться типов:

- 1 — с короткими губками;
- 2 — с длинными губками.

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

1.2 Основные размеры плоскогубцев должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



\* Размер  $T_1$  выдерживается на длине  $L_3$ .

Рисунок 1

**Примечания**

- 1 Рисунок 1 не определяет конструкцию.
- 2 Размеры плоскогубцев даны без учета изолирующих рукояток.

Таблица 1

В миллиметрах

Обозначение плоскогубцев	Применяемость	Тип	L		L <sub>3</sub>		W <sub>3</sub>	W <sub>4</sub>	T <sub>1</sub>
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	не более		
7814-0081		1	125*	± 6,0	25	— 5,0	16	3,2	8
7814-0082			140*	± 7,0	32	— 6,3	18	4,0	9
7814-0084			160*	± 8,0	40	— 8,0	20	5,0	10
7814-0085			180	± 9,0	45	— 9,0	20	6,0	11
7814-0083			200	± 10,0	50	— 10,0	22	6,5	12
7814-0086			220	± 10,0	55	— 10,0	24	7,0	13
7814-0151		2	140*	± 7,0	50	± 3,2	16	3,2	8
7814-0152			160*	± 8,0	50	± 4,0	18	4,0	9
7814-0153			180*	± 9,0	63	± 5,0	20	5,0	10

\* Размеры плоскогубцев, соответствующие ИСО 5745—88.

Пример условного обозначения плоскогубцев типа 1 исполнения 1 длиной 160 мм, с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

*Плоскогубцы 7814-0084 Х9 ГОСТ 7236—93*

То же с изолирующими рукоятками:

*Плоскогубцы 7814-0084 Х9 ГОСТ 7236—93*

## 2 Технические требования

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

2.2 Плоскогубцы 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 плоских 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 При сжатых рукоятках плоскогубцев концы губок должны сходиться вплотную. Зазор между плоскими зажимными поверхностями губок должен равномерно увеличиваться и у шарнира не превышать 0,8 мм.

2.6 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 плоскогубцев длиной 125 мм и 0,4 мм на сторону — для остальных плоскогубцев.

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

2.7 Смещение вершин губок плоскогубцев относительно друг друга в направлении оси шарнира не должно превышать 0,2 мм для плоскогубцев длиной 125 и 140 мм; 0,3 мм — для остальных плоскогубцев.

2.8 Плоскогубцы должны иметь защитно-декоративные металлические и 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 плоскогубцев под покрытия не должны быть более, мкм:

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