

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАССАТИЖИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е

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**ПАССАТИЖИ****Технические условия**Combination pliers.
Specifications**ГОСТ
17438—72**Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на пассатижи, предназначенные для захвата и зажима труб и деталей разных форм.

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

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме п. 2.10, разд. 3, приложений.

Стандарт пригоден для целей сертификации на безопасность по пп. 4.7, 4.7а и 4.8.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 6).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1а. Пассатижи должны изготавливаться исполнений:

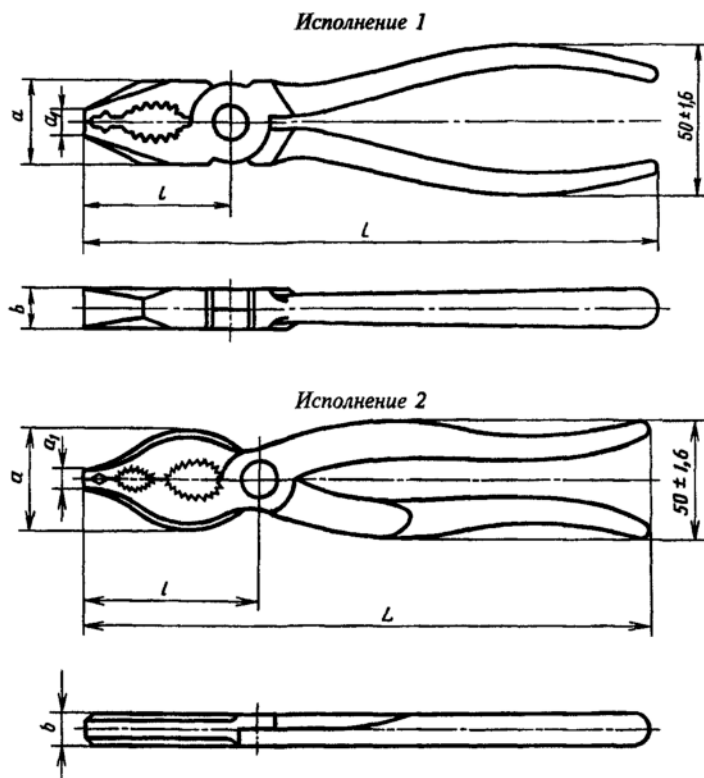
1 — длиной 160, 180, 200 мм;

2 — длиной 200, 250, 300 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

1.1. Основные размеры пассатижей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

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



Черт. 1

Примечание. Черт. 1 не определяет конструкцию пассатижей.

Таблица 1

| Обозначение пассатижей | Применяемость | Исполнение | $\frac{L}{\Gamma T17}$ | $\frac{l}{\Gamma T17}$ | $\frac{a}{\Gamma T17}$ | $\frac{b}{\Gamma T17}$ | $\frac{a_1}{\Gamma T17}$ по | Поз. 1 Рычаг правый (1 шт.) | Поз. 2 Рычаг левый (1 шт.) | Поз. 3 Ось (1 шт.) |
|------------------------|---------------|------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|--------------------------|
| | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | | | |
| 7814-0162 | | 1 | 160 | 45 | 20 | 10 | 5 | 7814-0162/001 | 7814-0162/002 | 7814-0162/003 |
| 7814-0407 | | | 180 | 50 | 28 | 10 | 5 | 7814-0407/001 | 7814-0407/002 | 7814-0407/003 |
| 7814-0161 | | | 200 | 71 | 32 | 11 | 8 | 7814-0161/001 | 7814-0161/002 | 7814-0161/003 |
| 7814-0411 | | | | | | | | 7814-0411/001 | 7814-0411/002 | 7814-0411/003 |
| 7814-0412 | | 2 | 250 | 80 | 40 | 12 | 8 | 7814-0408/001 | 7814-0408/002 | 7814-0408/003 |
| 7814-0413 | | | 300 | 85 | 45 | 13 | 10 | 7814-0409/001 | 7814-0409/002 | 7814-0409/003 |

Примечания:

1. Допускается изготавливать пассатижи 7814-0161 с $l = 50$ мм, $a_1 = 26$ мм и $b = 12$ мм.

2. Размеры L и $(50 \pm 1,6)$ даны без учета толщины изоляционных и декоративных рукояток, лакокрасочных, резиновых, пластмассовых и других полимерных покрытий.

Пример условного обозначения пассатижей длиной $L = 200$ мм с покрытием Х9, без изолирующих рукояток:

Пассатижи 7814-0161 Х9 ГОСТ 17438—72

То же, с изолирующими рукоятками:

Пассатижи 7814-0161 И.Х9 ГОСТ 17438—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6).

1.2. Основные размеры деталей пассатижей указаны в приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 5, 6).

2.2. Пассатижи должны быть изготовлены из стали марки 50 по ГОСТ 1050, или из сталей других марок, обеспечивающих выполнение технических требований и выдерживание нагрузок при испытаниях в соответствии с настоящим стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 6).

2.3. Твердость зажимных поверхностей губок пассатижей должна быть 43,5...49,5 HRC₃.

2.4. Наименьшие диаметры зажимных изделий пассатижами исполнения 1 длиной 160 и 180 мм — 3 и 7 мм, а пассатижами длиной 200 мм — 4 и 10 мм, пассатижами исполнения 2 — 4,7 и 15 мм.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).**

2.5. На плоской зажимной поверхности губок (первой от вершины) должны быть нанесены рифления с шагом 0,8; 1,0 мм по ГОСТ 21474.

Допускается не наносить рифления на длине в пределах шага от вершины губок.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.6. **(Исключен, Изм. № 5).**

2.7. При сжатых рукоятках пассатижей плоские зажимные поверхности губок (первые от вершины) должны сходиться вплотную.

На остальных плоских зажимных поверхностях должен быть зазор между губками не более 0,8 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

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

0,3 мм на сторону — для пассатижей длиной 160 и 180 мм;

0,4 мм на сторону — для пассатижей длиной 200, 250 и 300 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 5, 6).

2.9. Усилие для раскрытия пассатижей не должно превышать 9,8 Н (1 кгс).

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.10. Смещение толщины вершин губок пассатижей относительно друг друга в направлении оси вращения шарнира не должно превышать 0,4 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.11. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.12. **(Исключен, Изм. № 5).**

2.13. Пассатижи должны иметь защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303, ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.032.

Виды покрытий указаны в приложении 2.

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

(Измененная редакция, Изм. № 6).

2.14. Параметры шероховатости поверхностей пассатижей по ГОСТ 2789 должны быть, мкм:

наружных поверхностей головок $Ra \leq 1,6$;

наружных поверхностей рукояток $Ra \leq 6,3$;

внутренних поверхностей рукояток $Ra \leq 12,5$.

Примечание. Допускается параметр шероховатости наружных поверхностей под изолирующие рукоятки — $Ra 12,5$ мкм по ГОСТ 2789.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).

2.15. **(Исключен, Изм. № 5).**

2.16. Пассатижи, предназначенные для работы в электроустановках напряжением до 1000 В, дополнительно должны соответствовать ГОСТ 11516.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

2.17. **(Исключен, Изм. № 6).**