

Группа Г27

Изменение № 2 ГОСТ 16518—87 Тиски станочные с ручным и механизированным приводами. Общие технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21.10.93)

Дата введения 1995—07—01

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме разд. 2».

Пункт 1.1.1 изложить в новой редакции: «1.1.1. Для комплектования вновь изготавливаемых станков классов точности Н и Ц, а также для оснащения установленных станков класса точности П тиски следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 14904 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Для оснащения установленных станков класса точности Н по заказу потребителей допускается изготовление тисков с числовыми значениями точностных показателей, установленными в обязательном приложении к настоящему стандарту».

(Продолжение см. с. 40)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 16518—87)

Пункт 1.1.2. Заменить слова: «в технических условиях» на «в конструкторской документации».

Пункт 1.1.3. Перечисление *г* изложить в новой редакции: «*г*) накладные губки — из стали марок 45X или 50X по ГОСТ 4543—71, с термической обработкой до твердости не менее 52 HRC». По согласованию с потребителем накладные губки допускается изготавливать из стали с меньшей твердостью или из цветных металлов».

Пункты 1.1.12, 1.1.13 изложить в новой редакции: «1.1.12. Установленный ресурс по точности тисков, предназначенных для комплектования вновь изготавливаемых станков классов точности Н и П, а также для оснащения установленных станков класса точности П — не менее 3 лет; тисков, изготавливаемых для оснащения установленных станков класса точности Н — не менее 2 лет.

Допускается изменение установленного ресурса по точности тисков по согласованию с потребителем с учетом условий эксплуатации.

1.1.13. Установленная безотказная наработка устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 1.1.15. Заменить слово: «работоспособность» на «работоспособности».

(Продолжение см. с. 41)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 16518—87)

Пункт 1.4.3 дополнить абзацами: «При поставках тисков на экспорт ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 24534—81.

Тиски, отправляемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны быть упакованы по ГОСТ 15846—79».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Приемосдаточным испытаниям следует подвергать все тиски на соответствие требованиям пп. 1.1.11—1.1.12, 1.1.15—1.1.18 и 1.1.19, а также требованиям точности.

При приемосдаточных испытаниях по согласованию с изготовителем потребитель может выбрать те из указанных в пп. 3.6—3.15 проверок на точность, которые характеризуют интересующие потребителя свойства изделия, но эти проверки должны быть четко определены при заказе».

Пункт 3.1 дополнить абзацем: «Общие требования к испытаниям тисков на точность — по ГОСТ 8—82».

(Продолжение см. с. 42)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 16518—87)

Пункт 3.2 исключить.

Пункт 3.4. Заменить ссылки: 3.6—3.15 на 3.7—3.15; 3.6—3.8 на 3.7, 3.8; второй абзац исключить.

Пункт 3.13 изложить в новой редакции: «3.13. Допуск 20 мкм на длине 100 мм. Пересчет допусков в зависимости от длины мерной базы губок — по ГОСТ 24643—81.

Подвижную губку 3 (черт. 7) подводят до касания к неподвижной губке 2. Проверку зазоров между губками проводят щупом 1: по ширине губок — в двух крайних точках и в центре; по высоте губок — в двух крайних точках каждой боковой стороны. Щуп не должен заходить в зазор».

Пункт 4.1. Исключить ссылку: «ГОСТ 21929—76 и».

(ИУС № 4 «1995 г.)