



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ПЛОМБИРЫ

ГОСТ 17271-71

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

**РАЗРАБОТАН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.  
Зав отделом Нестеров М. А.  
Зав сектором Яновский Г. А.  
Ст инженер Орса Ю. П.

**ВНЕСЕН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник управления Бергман В. П.  
Ст инженер Ким В. А.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом Нестеров М. А.  
Зав сектором Яновский Г. А.  
Ст инженер Голуб А. И.

**УТВЕРЖДЕН** Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 29 сентября 1971 г. (протокол № 134)

Председательствующий на отраслевой научно-технической комиссии  
Бергман В. П.  
Члены комиссии. Федин Б. В., Злагович Л. А., Доляков В. Г., Акинфиев Л. Л.,  
Климов И. Г.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 ноября 1971 г. № 1870

ПЛОМБИРЫ  
Plumbing pliers

ГОСТ  
17271—71

---

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16/XI 1971 г. № 1870 срок введения установлен

с 1/1 1973 г.

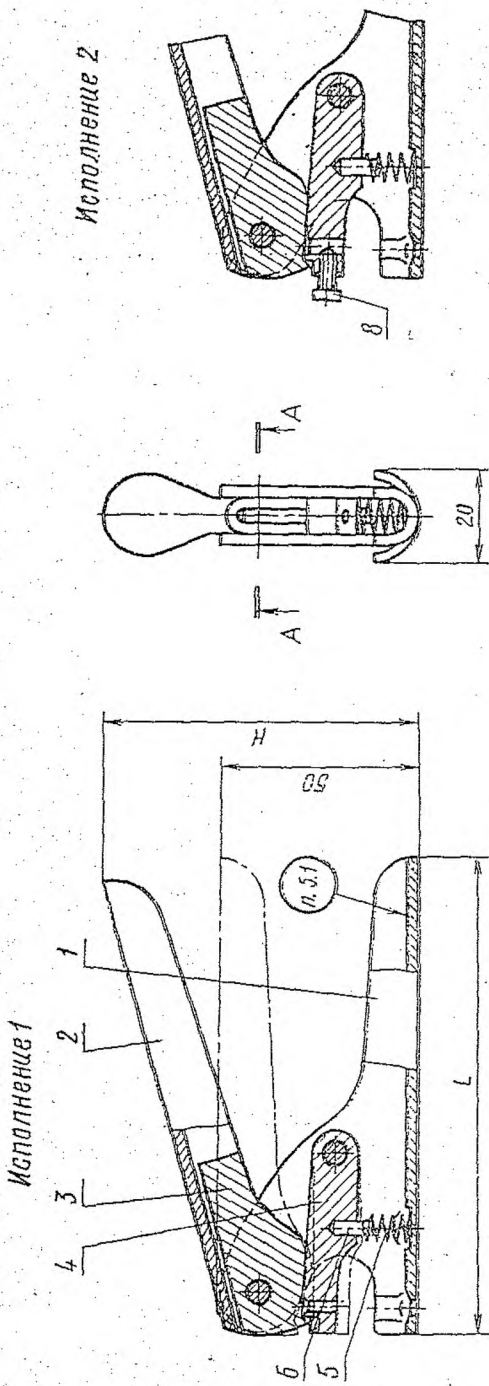
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пломбиры, предназначенные для обжатия всех видов пломб диаметром до 10 мм при опломбировании

#### 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1 Конструкция и размеры пломбиров должны соответствовать указанным на черт 1 и в табл 1 и 2

1.2 Примеры крепления штемпелей к пломбиру даны в справочном приложении



\* Плотно обжать в сборе.

Черт. 1

Таблица 1

Обозначения пломбир	Исполнения	Применяемость	L, мм	H, мм	Масса, кг
1	1		120	78	0,291
2			200	98	0,400
3	2		120	78	0,294
4			200	98	0,403

Таблица 2

Обозначения пломбир	Исполнения	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Ручка	Дет. 3. Вкладыш	Дет. 4. Прижим
		Количество			
		1	1	1	1
		Обозначения деталей			
1	1	1—1/001	1—1/002	1—1/003	1—1/004
2		2—1/001	2—1/002		
3	2	1—1/001	1—1/002		3—1/004
4		2—1/001	2—1/002		

Продолжение

Обозначения пломбир	Дет. 5. Пружина	Дет. 6. Штифт ГОСТ 3128-70	Дет. 7. Штифт ГОСТ 10774-64	Дет. 8. Винт ГОСТ 10976-64
	Количество			
	1	1	2	1
	Обозначения деталей			
1	1—1/005	3Pr1 <sub>3</sub> ×12	5×16	—
2				
3				
4				M3×10.66

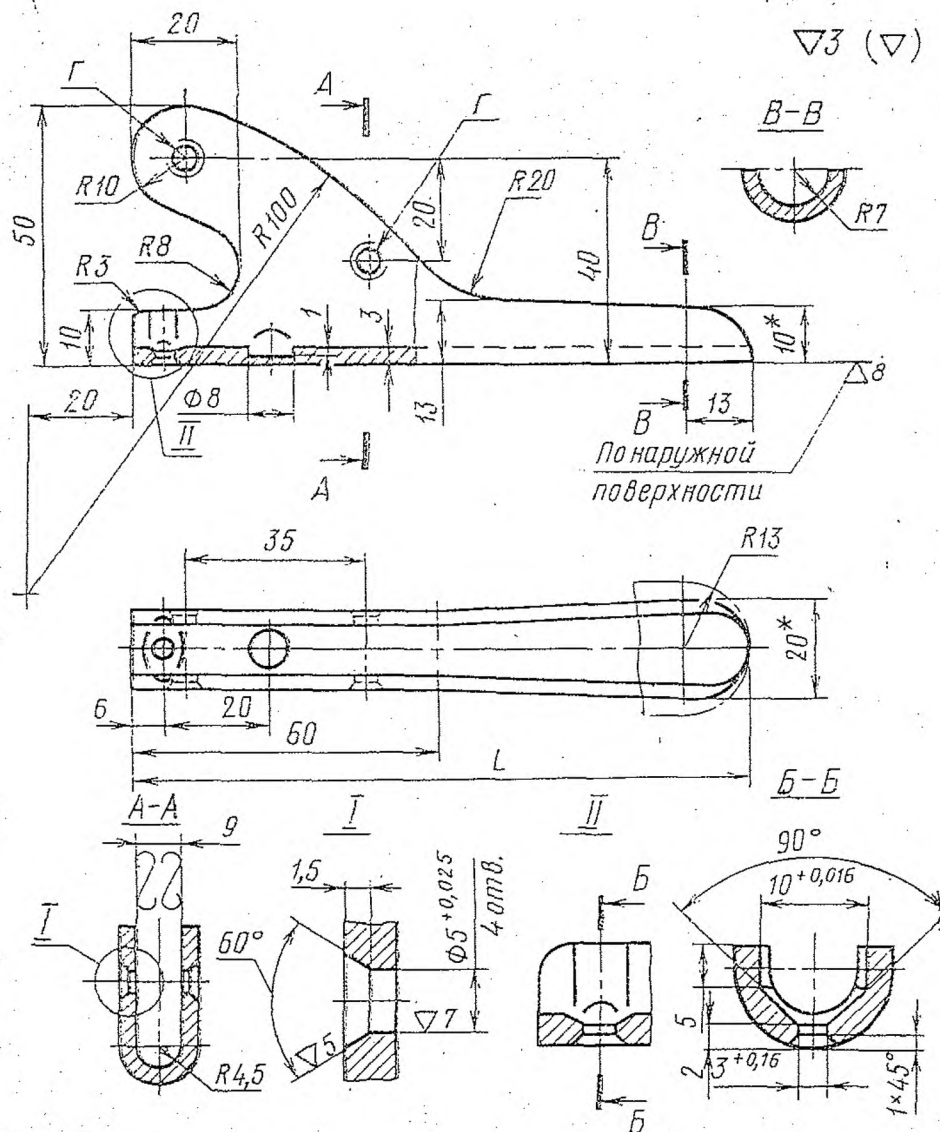
Пример условного обозначения пломбира L = 120 мм, исполнения 1:

Пломбир 1 ГОСТ 17271-71

То же, исполнения 2:

Пломбир 3 ГОСТ 17271-71

1.3. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



\* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Обозначения корпусов	L, мм	Масса, кг
1—1/001	120	0,151
2—1/001	200	0,200

Пример условного обозначения корпуса L=120 мм:

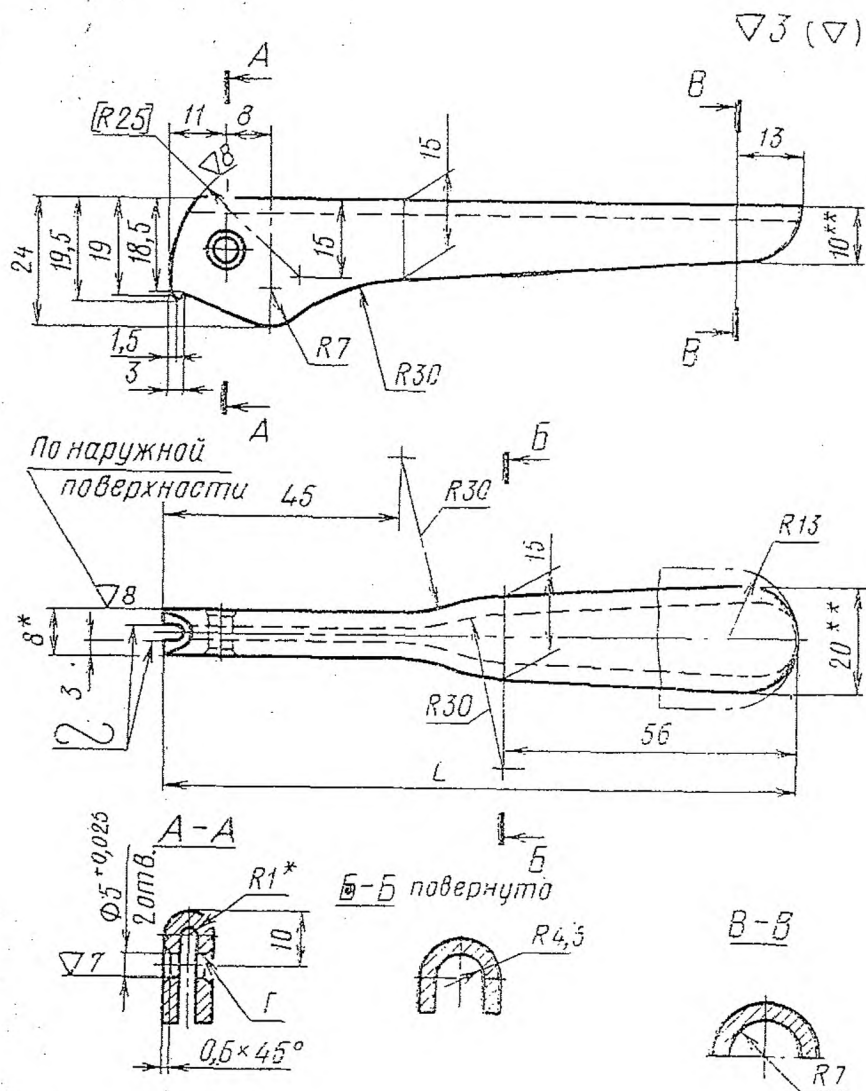
Корпус 1—1/001 ГОСТ 17271—71

1.4. Материал — сталь марки П—Н—08кп по ГОСТ 16523—70.

1.5. Покрытие: наружной поверхности — Н6.М3.Н6.б; внутренней поверхности — Н6.М3.Н6.м; поверхностей Г — без покрытия.

Обозначение покрытия по ГОСТ 9791—68.

1.6. Конструкция и размеры ручки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



1. \* См. общий вид.
2. \*\* Размеры для справок.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 3.

Черт. 3

Таблица 4

Обозначения ручек	L, мм	Масса, кг
1—1/002	121	0,102
2—1/002	201	0,162

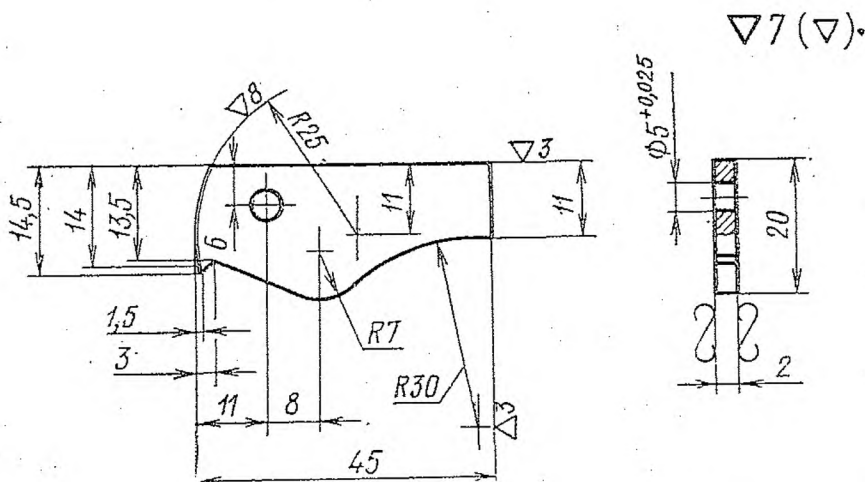
Пример условного обозначения ручки L=121 мм:

*Ручка 1—1/002 ГОСТ 17271—71*

1.7. Материал — сталь марки П—Н—08кп по ГОСТ 16523—70.

1.8. Покрытие: наружной поверхности — Н6.М3.Н6.б; внутренней поверхности — Н6.М3.Н6.м; поверхностей Г — без покрытия. Обозначение покрытия по ГОСТ 9791—68.

1.9. Конструкция и размеры вкладыша должны соответствовать указанным на черт. 4.



Масса 0,011 кг

Черт. 4

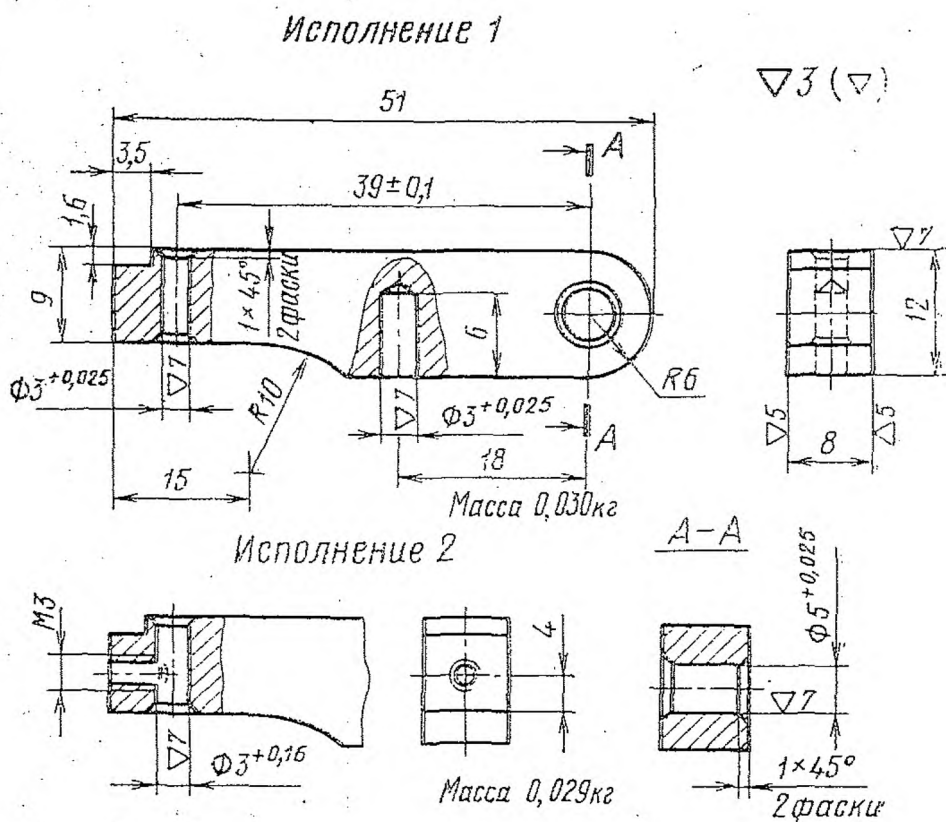
Условное обозначение вкладыша:

*Вкладыш 1—1/003 ГОСТ 17271—71*

1.10. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.

1.11. Твердость — НRC 40 . . . 45.

1.12. Конструкция и размеры прижима должны соответствовать указанным на черт. 5.



Черт. 5

Условное обозначение прижима исполнения 1:

*Прижим 1—1/004 ГОСТ 17271—71*

То же, исполнения 2:

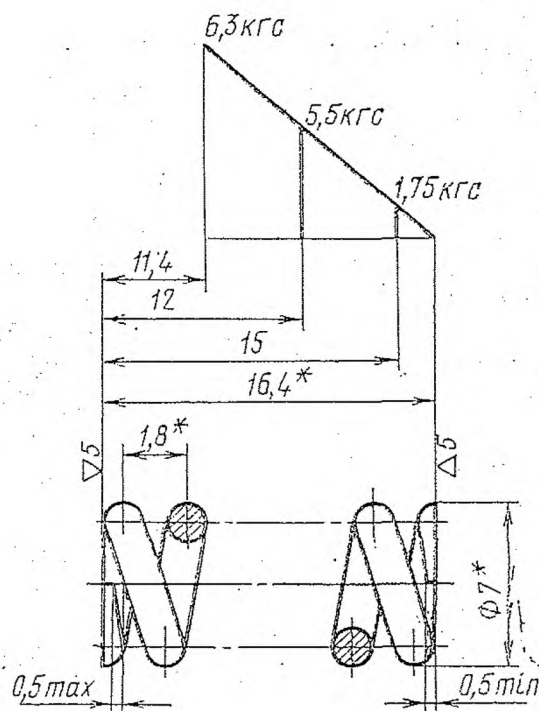
*Прижим 3—1/004 ГОСТ 17271—71*

1.13. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.

1.14. Твердость — НРС 40 . . . 45.

1.15. Покрытие наружной поверхности Н6.МЗ.Н6.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791—68).

1.16. Конструкция и размеры пружины должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса 0,0016 кг

Черт. 6

Условное обозначение пружины:

Пружина 1—1/005 ГОСТ 17271—71

1.17. Основные параметры витков — по ГОСТ 13766—68, пружина № 310.

1.18. Длина развернутой пружины  $L=186$  мм.

1.19. Число рабочих витков  $n=8,5$ .

1.20. Число витков полное  $n_1=10$ .

1.21. Направление навивки — правое.

1.22.\* Размеры для справок.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров: охватывающих — по  $A_7$ , охватываемых — по  $B_7$ , прочих — по  $SM_7$ .

2.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59 с полем допуска 7H и 8g по ГОСТ 16093—70.

До 1 января 1974 г. допускается изготовление резьбы по 3-му классу точности ГОСТ 9253—59.

2.5. При нажиме на ручку пломбира она должна свободно поворачиваться; при снятии нагрузки с ручки она должна плавно возвратиться в исходное положение.

2.6. При сжатии пломбира расположение отверстий под установку штемпелей должно обеспечивать параллельность штемпелей после их установки и не допускать перекоса более 0,3 мм.

2.7. На поверхности деталей пломбиров не должно быть трещин, забоин, заусенцев и других механических повреждений, снижающих эксплуатационные качества и эстетический вид изделия.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Каждая партия пломбиров подвергается наружному осмотру и от нее отбираются образцы для проверки геометрической формы, размеров, твердости, шероховатости поверхности и качества покрытия.

Партией считается количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

3.2. Проверку точности геометрической формы, размеров и твердости производят выборочно, но не менее 10% от партии.

3.3. Проверка качества покрытия должна производиться на пяти образцах от партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания удвоенного количества пломбиров, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Геометрическую форму и размеры пломбиров проверяют универсальным измерительным инструментом.

4.2. Проверку расположения отверстий под установку штемпелей производят путем установки контрольных штемпелей в эти отверстия.

4.3. Шероховатость поверхности проверяют при помощи эталонов и соответствующих приборов.

4.4. Проверку толщины и пористости покрытия производят по ГОСТ 16875—71.

4.5. Твердость по Роквеллу определяют по ГОСТ 9013—59.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Маркировать: обозначение пломбира, ГОСТ 17271—71, товарный знак предприятия-изготовителя и розничную цену.

5.2. Все пломбиров должны иметь четкую маркировку на месте, указанном на черт. 1.

5.3. Все поверхности пломбиров должны быть законсервированы по ГОСТ 13168—69.

5.4. Методы и условия консервации, упаковка и тара должны обеспечивать полную сохранность изделий от коррозии и механических повреждений в течение одного года.

5.5. Пломбиры упаковываются в ящики по ГОСТ 8872—63. Масса ящика с упакованными изделиями не должна превышать 20 кг.

5.6. Транспортирование пломбиров осуществляется любым видом транспорта.

5.7. В тару должны быть вложены документы с указанием: товарного знака предприятия-изготовителя; наименования изделий; обозначения изделий; даты выпуска; количества изделий; результатов приемки техническим контролем предприятия-изготовителя; обозначения стандарта.

На каждой таре должно быть указано условное обозначение изделия.

5.8. Условия хранения и транспортирования изделий должны обеспечить сохранность их от механических повреждений и коррозии.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Пломбиры должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие пломбиров требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

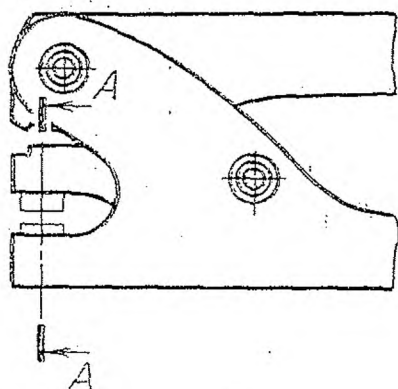
Гарантийный срок установлен 12 месяцев со дня ввода пломбира в эксплуатацию.

---

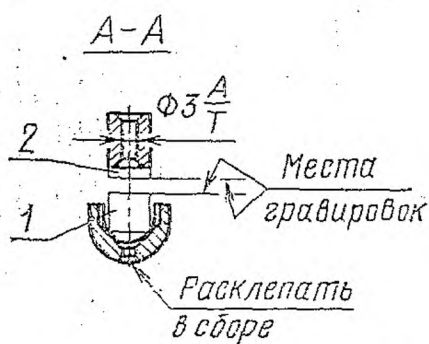
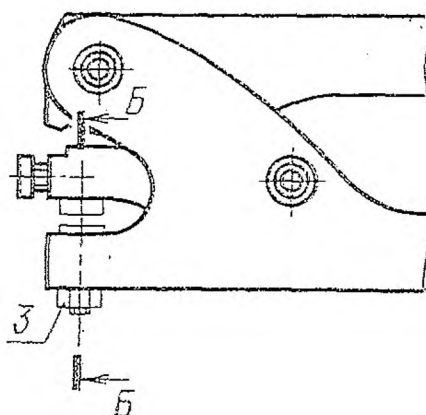
ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 17271-71  
Справочное.

ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ШТЕМПЕЛЕЙ К ПЛОМБИРУ

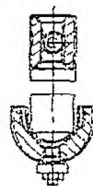
Исполнение 1



Исполнение 2



Б-Б



1—нижний штампель; 2—верхний штампель; 3—гайка М3.6  
ГОСТ 5916-70.

Редактор А. Л. Владимиров