



РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ

РСТ РСФСР 44—75

Издание официальное

КОНТРОЛЬНЫЙ

ГОСПЛАН РСФСР

Москва

БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ

РСТ РСФСР 44—75

Взамен РСТ РСФСР 44—70

Постановлением Госплана РСФСР
от 26 июня 1975 г. № 107 срок действия установлен
с 1 октября 1976 г.
до 1 октября 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бритвы клинковые, предназначенные для бритья.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры бритв в мм:

Длина (в закрытом состоянии) от 155 до 160

Длина клинка от 134 до 137

Длина режущей кромки от 71 до 75

Ширина клинка от 12 до 18

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Клинковые бритвы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Бритвы должны изготавливаться из материалов, указанных в таблице.

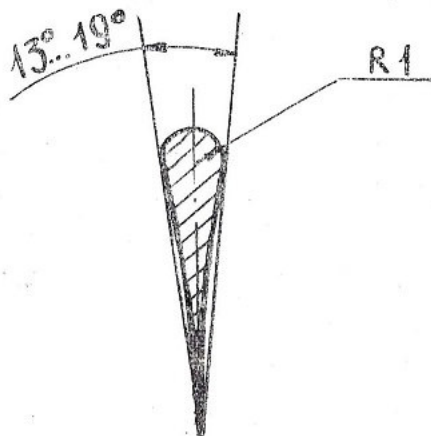
Наименование деталей	Наименование и марка материала	Нормативно-техническая документация
Клинок	Сталь марки 13Х	ГОСТ 5950—73
	Сталь марки ХО5Ф	ТУ 14—1—334—72
Ручка (плашки ручки) прокладки, опорный ролик	Сополимер литевой марки МСН	ГОСТ 12271—66
	Полистирол ударопроч- ный	ТУ—6—05—1604—72
	Полистирольные лите- вые художественные пластинки	ТУ—6—05—1395—70
Заклепки, шайбы	Латунь марки Л63 и Л68	ГОСТ 15527—70

2.3. Бритвы могут изготавливаться однозаковными или двухзаковными.

2.4. Клинок бритвы должен быть термически обработан и иметь микроструктуру мелкоигльчатого или бесструктурного мартенсита с избыточными, равномерно распределенными зернами карбидов величиной не более 2 мк.

Твердость клинка бритвы должна быть HRC 57—65.

2.5. Клинок бритвы должен иметь сечение рабочей части согласно чертежа



Чертеж

2.6. Режущая кромка рабочей части клинка бритвы должна быть острой, равномерно заточенной и направленной по всей длине.

Количество выступов и впадин на всей длине лезвия клинка допускается не более 3, расположенных одна от другой не ближе 6 мм. Глубина впадин и высота выступов не должна превышать 5 мк в среднем, при определении их величин.

2.7. Поверхность клинка бритвы должна быть блестящей, однотонной, без раковин, забоин, трещин, царапин и заусениц.

2.8. Шероховатость на поверхностях, образующих режущую кромку, должна соответствовать 12 классу чистоты, шероховатость остальных поверхностей 10 классу чистоты по ГОСТ 2789—73.

2.9. На поверхности клинка бритвы может наноситься художественный рисунок, надписи, расположение которых должно быть на расстоянии не менее 5 мм от режущей кромки.

2.10. На нижней хвостовой части клинка должна быть равномерная насечка длиной 30 — 32 мм, шаг зубьев — 0,8 мм, глубина — 0,4 мм, без заусенцев и острых кромок.

Допускается насечка также и на верхней хвостовой части клинка.

2.11. Поверхность ручки должна быть гладкой и одинакового цвета. Прокладки ручек могут отличаться от плашек по материалу и по цвету.

Цвет прокладок должен гармонировать с цветом плашек ручки.

2.12. Плашки и прокладки должны плотно прилегать друг к другу. Смещение плашек и прокладок относительно друг друга не допускается.

2.13. На ручке не допускаются трещины, заусеницы, неровности и острые кромки по контуру. Царапины допускаются не более трех на 1 см² поверхности, шириной не более 0,08 мм.

2.14. Клинок должен быть прочно соединен с ручкой заклепкой. Вращение клинка должно быть плавным, при этом режущая кромка его не должна задевать за плашки ручки, в сложенном состоянии режущая кромка клинка не должна выступать за контур плашек. Самопроизвольное закрывание бритвы не допускается.

2.15. Концы заклепок должны быть зачеканены заподлицо с шайбой, выступающей над поверхностью ручки, или иметь сферическую поверхность.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Бритвы к приемке предъявляются партиями. Партией считается количество изделий одного наименования, сдаваемых одновременно и оформленных одним документом.

3.2. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества бритв на соответствие их требованиям настоящего стандарта.

3.3. Контрольной проверке внешнего вида и размеров должен подвергаться 1% бритв, но не менее пяти штук.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки, хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых из той же партии. При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка внешнего вида изделий и чистоты обработки поверхностей производится сравнением с утвержденным образцом.

4.2. Проверка размеров производится универсальным измерительным инструментом или шаблонами, обеспечивающими точность линейных размеров до 0,1 мм.

4.3. Проверка микроструктуры, выступов и впадин на лезвии клинка производится на металлографическом микроскопе при увеличении не менее 280 крат.

4.4. Проверка твердости клинка производится в двух точках по длине на расстоянии не менее 5 мм от режущей кромки по ГОСТ 9013—59.

4.5. Проверка угла заточки режущей кромки клинка производится на микроскопе МИС 11.

4.6. Проверка вращения клинка производится путем установки ручки в горизонтальное положение, при этом клинок, открытый на угол 30°, не должен самопроизвольно закрываться.

4.7. Проверка коррозионной стойкости клинка производится путем погружения предварительно обезжиренных и промытых клинков в 3% раствор уксусной кислоты или 1% раствор поваренной соли при температуре +20° на один час. После испытания на поверхности не должно быть следов коррозии.

4.8. Проверка режущих свойств клинка производится путем срезания обезжиренного волоса, на расстоянии 10 мм от места его закрепления.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На ручке клинковой бритвы должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

наименования изделия;
товарного знака предприятия-изготовителя;
цены.

5.2. Перед упаковкой клинок бритвы должен покрываться тонким слоем смазки НГ-203 по ГОСТ 12328—66, после чего изделия заворачиваются в конденсаторную бумагу по ГОСТ 1908—66.

Допускается консервация изделий без смазки клинка при условии завертывания изделия в ингибированную бумагу марки

УНИ 22,40 по ГОСТ 16295—70 или парафинированную бумагу марки БП-5 по ГОСТ 9569—65.

Каждое изделие и инструкцию по пользованию упаковывают в футляр, затем по десять футляров укладывают в коробку, изготовленную из картона по ГОСТ 7933—75.

5.3. Футляры изготавливаются: из картона марки Б по ГОСТ 7933—75, оклеенного переплетным материалом марки А, или кожзаменителя типа НК по ГОСТ 10438—63 из галантерейной кожи по ГОСТ 15091—69, из сополимера литьевого марки МСН по ГОСТ 12271—66.

5.4. На футляре должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

- наименования изделия;
- товарного знака предприятия-изготовителя;
- цены;
- номера настоящего стандарта.

5.5. На коробку наклеивают этикетку с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;
- товарного знака;
- наименования изделия;
- цены;
- штампа технического контроля;
- номера упаковщика;
- даты выпуска;
- номера настоящего стандарта.

5.6. Коробки с бритвами должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 10350—69, выложенными внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—61 или пергамином по ГОСТ 2697—64.

Масса брутто не должна превышать 30 кг.

5.7. В каждый ящик должен быть вложен сопроводительный документ, содержащий данные пункта 5.5. настоящего стандарта с дополнением количества изделий в ящике.

5.8. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192—71.

5.9. По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковки.

5.10. Упаковка при транспортировании изделий в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы должна соответствовать ГОСТ 15846—70.

5.11. Транспортирование изделий осуществляется любым видом транспорта при условии защиты их от атмосферных осадков и механических повреждений.

5.12. Изделия должны храниться в упакованном виде в закрытых сухих помещениях при относительной влажности воздуха не более

75% на расстоянии не менее одного метра от действующих отопительных приборов.

Хранение готовых изделий в помещениях с агрессивной средой не допускается.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Бритвы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования, предусмотренных стандартом.

Гарантийный срок пользования бритвой без переточки устанавливается 18 месяцев со дня продажи розничными торговыми организациями.

РАЗРАБОТАН Лабораторией по научной организации труда Управления металлообрабатывающей промышленности Мосгорисполкома

Начальник Лаборатории НОТ Тарасов И. В.

Руководитель темы Гоберман Г. Е.

Исполнитель Клишина В. А.

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Заместитель Министра Сорокин Б. В.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом норм, заменителей и стандартизации Госплана РСФСР

Начальник отдела Рудаков И. В.

Начальник подотдела Мартынов И. Г.

Ст. инженер Гуськова З. А.

РАССМОТРЕН Республиканской научно-технической комиссией по стандартизации при Госплане РСФСР

Председатель комиссии Рагозин Е. К.

УТВЕРЖДЕН Госпланом РСФСР

Председатель Госплана РСФСР Масленников Н. И.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 26 июня 1975 г. № 107.
