

БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ**РСТ РСФСР 44-70**

Взамен РТУ РСФСР 534—59

Приказом Госплана РСФСР от 29 декабря 1969 г. № 406 срок введения установлен с 1 апреля 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на бритвы клинковые, предназначенные для бритья.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Бритвы по конструкции делятся на два типа:

тип А — бритвы клинковые однозаковые;

тип Б — бритвы клинковые двухзаковые.

В зависимости от эксплуатации бритвы разделяются на парикмахерские и медицинские.

Размеры бритв устанавливаются чертежами предприятия-поставщика.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

а.р.

КОНТРОЛЬНЫЙ



РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ

РСТ РСФСР 44—70

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР

Москва

2.2. Бритвы должны изготавливаться из материалов, приведенных в таблице:

Наименование деталей	Наименование материала	ГОСТ или ТУ на материал
Клинок	Сталь марки 13Х	ГОСТ 5950—63
Ручка, плашки ручки, прокладки	Сополимер литевой марки МСН	МРТУ 6—05—960—65
	Полиметилметакрилатный порошок марки Л-1	по действующей технической документации.
	Сталь марки Х17 (для бритв медицинских)	ГОСТ 5632—61
Заклепки, шайбы	Латунь марок Л62, Л68	ГОСТ 1019—47

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

Твердость клинка бритвы должна быть НРС 57—65.

2.4. Клинок бритвы должен иметь сечение согласно рис. 1.

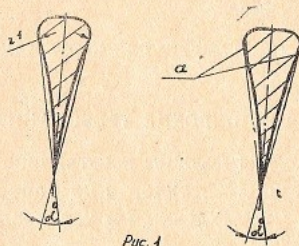


Рис. 1

Плоскости «а» и поверхности, образуемые радиусом $z = 1$ мм. должны являться базами для образования угла заточки α .

Угол заточки режущей кромки клинка бритвы должен быть в пределах 13° — 19° .

2.5. Режущая кромка клинка бритвы должны быть острой, равномерно заточенной и направленной по всей длине, без заусенцев. Толщина режущей кромки должна быть не более 1,5 мкм. Высота неровностей и глубина впадин на режущей кромке клинка бритвы не должны превышать 3,5 мкм. Режущая кромка клинка должна находиться в плоскости, проходящей через середину его сечения.

2.6. Поверхность клинка бритвы должна быть блестящей, одно-тонной. Допускается разница в оттенке на ширине не более 4 мм со стороны режущей кромки.

Трещины, раковины, царапины и другие поверхностные дефекты не допускаются.

2.7. Шероховатость на поверхностях, образующих режущую кромку, должна соответствовать 12 классу чистоты, шероховатость остальных поверхностей — 10 классу чистоты—по ГОСТ 2789—59.

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

2.9. Наружные поверхности ручки или плашек ручки должны быть гладкими, блестящими или матовыми. Допускается рисунок.

На ручке не допускаются: трещины, заусенцы, неровности, острые кромки по контуру, раковины диаметром более 0,5 мм и царапины более 5 мм длиной и 0,05 мм шириной. Количество раковин и царапин на ручке не должно быть более 3 штук.

На ручке медицинской бритвы раковины и царапины не допускаются.

2.10. Цвет обоих плашек ручки должен быть одного тона. Прокладки могут отличаться от плашек как по материалу, так и по цвету.

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

2.12. Клинок должен быть прочно соединен с ручкой заклепкой. Вращение клинка должно быть легкое и плавное. При закрывании бритвы режущая кромка не должна задевать за плашки ручки. В сложенном состоянии режущая кромка клинка бритвы не должна выступать за контур плашек. Самопроизвольное открывание клинка бритвы не допускается.

2.13. Концы заклепки должны быть зачеканены заподлицо с поверхностью ручки или иметь сферическую поверхность.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Бритвы должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика.

3.2. Бритвы предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество однотипных бритв, сопровождаемое одним документом. Размер партии устанавливается согласованием сторон.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качеств бритв на соответствие их требованиям настоящего стандарта.

4.2. Для контрольной проверки от партии отбирают 1 % изделий, но не менее 5 бритв.

4.3. При неудовлетворительных результатах контрольной проверки, хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества изделий. При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4.4. Проверка внешнего вида бритв должна производиться путем осмотра и сравнения с образцами — эталонами.

4.5. Контроль размеров бритв должен производиться универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим точность линейных размеров до 0,1 мм, или шаблоном; проверка размеров угла резания и толщины режущей кромки — на инструментальном микроскопе.

Проверка шероховатости поверхностей производится приборами, принятыми в производстве.

Проверка твердости производится по ГОСТ 9013—59 в 2-х точках по длине клинка на расстоянии не менее 5 мм от режущей кромки.

Проверка микроструктуры производится на металлографическом микроскопе при увеличении в 600 раз.

Проверка режущих свойств производится путем свободного среза обезжиренного волоса, зажатого за один конец на расстоянии 10 мм от зажима.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На клинке или ручке бритвы должно быть выштамповано: товарный знак предприятия-поставщика, розничная цена изделия.

5.2. Клинок бритвы перед упаковкой должен быть покрыт тонким слоем смазки НГ-203 — по ГОСТ 12328—66 или смазкой, состоящей из масла индустриального — по ГОСТ 1707—51 и смазки УН — по ГОСТ 782—59.

5.3. Бритвы поштучно завертываются в конденсаторную бумагу — по ГОСТ 1908—66 и укладываются в футляр, а затем по 10 штук в картонную коробку по ГОСТ 13501—68.

Коробки должны быть оклеены бандеролью из бумаги по ГОСТ 8273—57.

5.4. На футляр наклеивается этикетка с указанием:
наименования предприятия-поставщика, его местонахождения
и подчиненности, товарный знак, наименования изделия;
дата выпуска;
номер настоящего стандарта;
розничная цена.

5.5. На коробку наклеивается этикетка, на которой типограф-
ским способом должно быть указано:

наименование предприятия-поставщика, его подчиненность и ме-
стонахождение:

наименование изделия;
тип изделия;
количество изделий;
розничная цена изделия;
номер настоящего стандарта;
номер упаковщика;
штамп технического контроля.

5.6. Коробки с бритвами плотно укладываются в дощатые ящи-
ки по ГОСТ 2991—61. Ящики внутри должны быть выложены во-
донепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—61.

5.7. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с
указанием: номера листа упаковочного и партии, веса (нетто и
брутто), номера упаковщика, даты упаковки, маркировки тары по
прейскуранту и надписей, указанных в п. 5.5. настоящего стан-
дарта.

5.8. Ящика с бритвами должны быть обтянуты по торцам сталь-
ной упаковочной лентой размером $0,4 \times 15$ — по ГОСТ 3560—47,
прибитой гвоздями к ящику, и опломбированы предприятием —
поставщиком.

5.9. Вес брутто ящика должен быть не более 20 кг.

5.10. На внешней поверхности ящика с одной из торцевых сте-
нок наносится надпись, содержащая:

номер ящика;
наименование изделий;
артикул;
количество изделий в ящике;
вес (брутто, нетто).

На боковую стенку ящика наносятся надписи:

наименование предприятия-поставщика, его местонахождение;
«хранить в сухом месте»;

маркировка тары по прейскуранту;

Надписи должны наноситься по трафарету несмываемой краской.

Буквы и цифры должны быть четкими.

5.11. Ящики с бритвами должны храниться в сухих помещениях. Хранение в том же помещении химикатов и других материалов, вызывающих коррозию изделий, не допускается.

5.12. При транспортировании ящики должны быть защищены от атмосферных осадков и механических повреждений.

РАЗРАБОТАН: Проектно-конструкторским бюро треста «Росинструмент».

Начальник С. Зобов

Исполнитель Н. Невоструева

ВНЕСЕН: Министерством местной промышленности РСФСР.

Заместитель Министра Н. Потехин.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом норм, заменителей и стандартизации Госплана РСФСР.

Начальник отдела И. Рудаков.

Начальник подотдела П. Лавров.

Ст. инженер А. Борисова.

УТВЕРЖДЕН: Госпланом РСФСР.

Председатель Госплана РСФСР К. Герасимов

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ: Приказом Госплана РСФСР 29 декабря 1969 г. № 406.

