

**Т. ОБЩЕТЕХНИЧЕСКИЕ И ОРГАНИЗАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКИЕ
СТАНДАРТЫ**
Группа Т34

Изменение № 2 ГОСТ 17770—86 Машины ручные. Требования к вибрационным характеристикам

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7 от 26.04.95)

Дата введения 1996—07—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Российская Федерация	Госстандарт России

(Продолжение см. с. 98)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 17770—86)

Продолжение

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан Украина	Туркменглавгосинспекция Госстандарт Украины

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на ручные машины производственно-технического и бытового назначения и устанавливает требования к их вибрационным и силовым характеристикам в соответствии с ГОСТ 12.1.012—90.

(Продолжение см. с. 99)

Термины, используемые в стандарте, по ГОСТ 15895—77, ГОСТ 16504—81, ГОСТ 16519—78, ГОСТ 24346—80.

Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункты 1, 2, 4.1, 4.2 изложить в новой редакции:

«1. Следует устанавливать следующие вибрационные и силовые характеристики ручных машин: скорректированное значение виброскорости v или его логарифмический уровень L_v , статическую силу нажатия N , вес ручной машины G , воспринимаемый руками оператора.

Допускается использовать в качестве вибрационной характеристики машины скорректированное значение виброускорения. В этом случае предельную величину скорректированного значения виброускорения устанавливают в стандартах и (или) технических условиях на машины в соответствии с ГОСТ 12.1.012—90 и настоящим стандартом.

2. Предельно допустимые значения вибрационного параметра (нормы) для конкретной модели машины устанавливают в нормативных документах на уровнях, не превышающих требования настоящего стандарта.

Предельно допустимые значения вибрационного параметра устанавливают по результатам приемочных испытаний, уточняют по результатам квалификационных испытаний и проверяют при остальных видах контрольных испытаний.

При проведении приемосдаточных испытаний допускается ограничиваться проверкой соответствия вибрационного параметра допустимым значениям.

4.1. В соответствии со значением нормативного коэффициента внутрисменного использования μ модели машины, предназначенной для использования в производстве, определяют суммарное время работы машины, принимаемое равным суммарному времени воздействия вибрации на оператора в течение 8-часовой рабочей смены.

Для машин исключительно бытового назначения в технических условиях следует указывать предельно допустимое суммарное время включения машины в работу в руках оператора t_2 в течение 8-часового периода времени.

4.2. Предельно допустимое значение вибрационного параметра определяют в зависимости от значения суммарного времени воздействия вибрации на оператора t_2 .

Значения вибрационного параметра, выраженного в виде скорректированного значения виброскорости, следует определять по табл. 1.

(Продолжение см. с. 100)

Т а б л и ц а 1

Предельно допустимые уровни корректированного значения виброскорости

t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$	t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$	t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$	t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$	t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$	t_{Σ} , мин	$[v] \cdot 10^2$
30	8,0	105	4,28	180	3,27	255	2,74	330	2,41	405	2,18
35	7,41	110	4,18	185	3,22	260	2,72	335	2,39	410	2,16
40	6,93	115	4,09	190	3,18	265	2,69	340	2,38	415	2,15
45	6,53	120	4,00	195	3,14	270	2,67	345	2,36	420	2,14
50	6,20	125	3,92	200	3,10	275	2,64	350	2,34	425	2,12
55	5,91	130	3,84	205	3,06	280	2,62	355	2,33	430	2,11
60	5,66	135	3,77	210	3,02	285	2,60	360	2,31	435	2,10
65	5,43	140	3,70	215	2,99	290	2,57	365	2,29	440	2,09
70	5,24	145	3,64	220	2,95	295	2,55	370	2,28	445	2,08
75	5,06	150	3,58	225	2,92	300	2,53	375	2,27	450	2,07
80	4,90	155	3,52	230	2,89	305	2,51	380	2,25	455	2,06
85	4,75	160	3,46	235	2,86	310	2,49	385	2,23	460	2,04
90	4,62	165	3,41	240	2,83	315	2,47	390	2,22	465	2,03
95	4,50	170	3,36	245	2,80	320	2,45	395	2,20	470	2,02
100	4,38	175	3,31	250	2,77	325	2,43	400	2,19	475	2,01

Для наиболее часто встречающихся значений нормативного коэффициента внутрисменного использования в табл. 2 приведены соответствующие логарифмические уровни корректированных значений виброскорости.

Т а б л и ц а 2

Предельно допустимые логарифмические уровни корректированного значения виброскорости

μ	0,06	0,1	0,12	0,15	0,2	0,3	0,4	0,45
$[L_v]$	124	122	121	120	119	117	116	115

Пункт 4.3 исключить.

Пункты 4.4, 12 изложить в новой редакции:

«4.4. При контрольных испытаниях, предусмотренных стандартами или техническими условиями, следует определять корректированное значение вибрационного параметра модели машины, которое не должно превышать значения, установленного по п. 4.2 настоящего стандарта.

12. Места машины, конструктивно предназначенные для контакта с ладонной поверхностью руки оператора, должны характеризоваться коэффициентом теплоотдачи, равным или меньшим $5 \cdot 10 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot \text{К})$ ».

(ИУС № 6 1996 г.)