

Изменение № 1 ГОСТ 6876—79 Рапшилы. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.10.87 № 3893

Дата введения 01.01.88

Наименование стандарта. Заменить код: ОКП 93 2904 на ОКП 39 2940.

Пункт 1.2. Таблица 1. Графа «Число насечек узкой стороны на 10 мм длины». Для рапшилы 3806—0005 заменить значение: 9 на 8;

чертеж 7. Заменить размер: 5 на 5,5.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 5210—67 на ГОСТ 5210—82.

Пункты 2.3, 2.5. Заменить значения: HRC 50 на 51 HRC₉; HRC 46 на 47 HRC₉; HRC 35 на 37 HRC₉.

Пункт 2.4 исключить.

Пункт 2.6. Исключить слова: «выхватов от шлифования».

Пункт 2.12. Подпункты *д, ж, з* и последний абзац исключить.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.12а: «2.12а. Предельные отклонения углов наклона перекрестной и одинарной насечек не должны превышать $\pm 2^\circ$.

Предельные отклонения числа зубьев на 10 мм ширины и длины рапшилы не должны превышать +0,5 зуба.

Предельные отклонения числа основных и вспомогательных насечек перекрестной насечки на 10 мм длины рапшилы не должны превышать ± 1 насечки. Число вспомогательных насечек должно быть меньше числа основных на 1—2 насечки».

Пункт 2.13 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.18—2.23: «2.18. Средний и установленный периоды стойкости рапшилы при условиях испытаний, указанных в разд. 4, должны быть соответственно: 80 и 32 мин.

2.19. Критерием затупления рапшилы является потеря сцепляемости с контрольной пластинкой твердостью, указанной в п. 2.3.

2.20. На ненасеченной части каждого рапшилы должен быть четко нанесен товарный знак предприятия-изготовителя.

2.21. После консервации рапшилы должны быть уложены в коробки в следующем количестве:

рапшилы длиной рабочей части:

200 мм — по 20 шт.;

250—300 мм — по 10 шт.;

св. 350 мм — по 5 шт.

Допускается упаковывание рапшилы в коробки в меньшем количестве, при этом рапшилы должны быть отделены один от другого.

Допускается упаковывание завернутых рапшилы в пачки из оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75 в тех же количествах, которые приняты при упаковывании в коробки.

2.22. Внутренняя упаковка рапшилы — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

2.23. Остальные требования к упаковке и маркировке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

Разделы 3—5 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Приемочный контроль должен проводиться в следующем объеме выборок:

на соответствие требованиям пп. 2.6—2.8; 2.11 — сплошной контроль;

на соответствие требованиям пп. 2.5, 2.9—2.16 — одноступенчатый план контроля по ГОСТ 26810—86.

3.2. Требования к испытаниям рапшилы на работоспособность — по ГОСТ 23726—79.

3.3. Периодические испытания, в том числе испытания на средний период стойкости, следует проводить один раз в 3 года не менее чем на 5 рапшилах, на установленный период стойкости — один раз в год не менее чем на 5 рапшилах.

(Продолжение см. с. 116)

Испытаниям подвергаются все типоразмеры копытных рашпелей по двум широким сторонам.

4. Методы контроля и испытаний

4.1. Контроль внешнего вида рашпелей осуществляется визуально.

4.2. При контроле параметров рашпелей должны применяться методы и средства контроля, погрешность которых не должна быть более:

при измерении линейных размеров — значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;

при измерении углов — 35 % значений допуска на проверяемый угол;

при контроле формы и расположения поверхностей — 25 % значения на проверяемый параметр.

4.3. Ширина и толщина рашпелей измеряется на ненасеченном участке рабочей части.

4.4. Испытания рашпелей на работоспособность следует проводить по сцепляемости с контрольной пластинкой твердостью, указанной в п. 2.3.

Пластинку широкой стороной проводят по зубьям рашпиля от конца к середине; при этом пластинка должна сцепляться с зубьями рашпиля. На зубьях рашпиля не должно оставаться следов смятия или выкрашивания на вершине.

4.5. Испытания рашпелей на средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на специальных испытательных станках, которые должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

4.6. Насечка рашпиля, подвергаемого испытаниям, должна быть сухой.

4.7. Рашпили должны испытываться на образцах (брусках) из инструментальной стали марки У8 по ГОСТ 1435—74 твердостью 170...187 НВ, сечением 10×25 мм.

4.8. Перед испытанием все стороны образца должны быть обработаны. Шероховатость обработанной поверхности образца не должна быть более R_z 10 мкм.

4.9. Прижимающее усилие при испытании рашпелей должно быть равно 112,5 Н (11,25 кгс).

4.10. Число рабочих ходов испытательного станка должно быть 55—60 в мин, длина рабочего хода 100 мм.

4.11. Испытываемый участок рабочей части рашпиля должен начинаться на расстоянии не менее 10 мм от ненасеченного участка.

4.12. Приемочное значение среднего периода стойкости рашпелей — 100 мин, приемочное значение установленного периода стойкости — 36 мин.

Периодичность контроля при испытании рашпелей на средний период стойкости после первых 36 мин через каждые 10 мин.

5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 1 1988 г.)