

**Изменение № 2 ГОСТ 6476—80 Напильники для затачивания пил по дереву.
Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.05.88 № 1503

Дата введения 01.11.88

Вводную часть исключить.

Пункт 1.1. Исключить нумерацию типов: 1—4.

Пункт 1.2. Исключить слова: «первой категории качества, высшей категории качества».

Пункт 2.1. Заменить слова: «(двойной насечкой)» на «(двойной) насечкой».

Пункт 2.4 дополнить словами: «Хвостовики напильников допускается выполнять с симметричным сечением любой формы, кроме круглой».

Чертежи 3—7. Исключить профиль сечения хвостовика; обозначения концов напильников S и L_1 и размеры 2 и 200 на черт. 7 заменить на S^{**} ; L^{**} ; 2^{**} , 200^{**} .

Чертежи 3—7 дополнить сноской: «** Размеры для справок».

Таблица 3. Исключить графу: L .

Чертежи 6 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать напильники без оттянутого участка».

Таблицы 1, 2. Головка. Заменить обозначение l на l .

Таблица 4. Исключить напильники исполнения 1; пример условного обозначения. Заменить слова и обозначение напильника: «исполнения 1» на «исполнения 2», 2833—0013 на 2833—0014; головка. Заменить обозначение: K на K , наиб; графа d . Заменить размер: 10 на 9,5.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Напильники должны изготавливаться из инструментальной легированной стали марки 13X по ГОСТ 5950—73

(Продолжение см. с. 126)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6476—80)

или марки 14ХФ, по технической документации, профилей, 3, 5, 8, 10 по ГОСТ 5210—82.

Допускается до 01.01.90 изготавливать напильники из инструментальной углеродистой стали марки У13А или У13 по ГОСТ 1435—74.

Допускается изготавливать круглые напильники из стали по ГОСТ 14955—77».

Пункт 3.3. Заменить слова: «из стали марок У12 или У13 по ГОСТ 1435—77» на «изготовленной из стали тех же марок, что и напильник».

Пункты 3.4, 3.5 исключить.

Пункт 3.9. После слов «при большом угле ромбического напильника» исключить единицу: мм; последний абзац исключить;

заменить слова: «стороны трехгранных напильников» на «ширины трехгранных напильников»; заменить предельное отклонение ширины трехгранных напильников: $\pm 1,6$ на $\begin{matrix} +1,6 \\ -2,2 \end{matrix}$

Пункт 3.10 изложить в новой редакции: «3.10. Предельные отклонения: угол наклона насечки ... $\pm 2^\circ$, числа основных и вспомогательных насечек на 10 мм длины напильника ... ± 1 насечка».

Пункт 3.11. Исключить слова: «для широких и узких сторон» (2 раза).

Пункт 3.15. Первый абзац. Исключить слова: «плен, закатов», «выхватов от шлифования».

Пункт 3.18 исключить.

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.19—3.24: «3.19. Полный средний и полный установленный ресурс напильников из углеродистой стали при условиях испытаний, указанных в разд. 5, должны быть не менее приведенных в табл. 4а.

Критерием предельного состояния напильников при испытании является потеря производительности, выраженная в уменьшении съема металла одной стороной напильника за 2500 рабочих ходов, по сравнению с нормой, приведенной в табл. 4а.

(Продолжение см. с. 127)

Тип напильника	Исполнение	Полный средний ре- сурс	Полный установленный ресурс	Норма съема одной стороной, г (за 2500 рабочих ходов)
		(г, на одну сторону)		
Трехгранный	1	6,5	4,5	2,0
	2	6,1	4,1	2,0
Ромбический	1	5,2	3,7	1,5
	2	4,8	3,2	1,5
Плоский	1	8,3	5,7	2,5
	2	7,4	5,5	2,0
Круглый	2	5,2	3,7	1,5

Примечание. Для напильников, изготовленных из стали марки 13X или 14XФ, поправочный коэффициент на показатели надежности равен 1,4.

3.20. На ненасеченной части каждого напильника или на хвостовике около заплечиков должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

буква «П»;

марка стали 13X или 14XФ (марки стали У13А, У13 не маркируют).

3.21. При упаковывании напильников они должны быть отделены один от другого.

3.22. На потребительской таре должна быть указана твердость напильников.

3.23. Внутренняя упаковка напильников — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

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

Разделы 4—6 изложить в новой редакции:

«4. Приемка

4.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

4.2. Периодические испытания, в том числе испытания на полный средний ресурс, следует проводить один раз в 3 года не менее чем на 5 напильниках, на полный установленный ресурс — один раз в год не менее чем на 5 напильниках.

Испытания напильников должны проводиться на одном типоразмере из каждого типа напильников.

5. Методы контроля и испытаний

5.1. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

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

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

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

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

5.3. Ширину и толщину напильника измеряют на ненасеченном участке рабочей части.

5.4. При испытаниях на работоспособность (сцепляемость с контрольной пластинкой) полный установленный и полный средний ресурс напильники проверяют по следующим сторонам:

треугольные — по трем сторонам;

ромбические — по четырем широким;

плоские — по двум широким;

круглые — по двум диаметрально противоположным поверхностям.

5.5. Испытания напильников на работоспособность проводят по сцепляемости с контрольной пластинкой твердостью, указанной в п. 3.3.

(Продолжение см. с. 128)

Пластинку широкой стороной проводят по зубьям напильника от носка к хвостовику. При этом на зубьях напильника не должно быть следов смятия или выкрашивания их на вершинах. На размере K напильник на сцепляемость не контролируют.

5.6. Испытания напильников на полный установленный и полный средний ресурс должны проводиться на специальных испытательных станках, которые должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

5.7. Насечка напильника, подвергаемого испытанию, должна быть сухой.

5.8. Напильники следует испытывать на образцах (брусках) из углеродистой стали марки У10 по ГОСТ 1435—74 твердостью 51—53 HRC₂.

Трехгранные, ромбические и плоские напильники испытывают на брусках сечением 1,5×8, круглые напильники — на брусках сечением 1,5×4 мм.

Перед испытанием все стороны образца должны быть обработаны и иметь параметр шероховатости не более Rz 10 мкм.

5.9. При испытании круглых напильников на торце опиленного образца должен быть сделан пропи́л, кривизна которого должна соответствовать кривизне поверхности испытываемого участка напильника.

5.10. У ромбических и плоских напильников испытанию должен подвергаться рабочий участок, равноудаленный от носка и заплочиков, а у трехгранных и круглых — неоттянутый участок рабочей части.

5.11. Напильники должны испытываться при следующем режиме испытательного станка:

число рабочих ходов — 55—60 в минуту;

длина рабочего хода — 65 мм;

прижимающее усилие подачи бруска 20 Н без учета сил трения в механизме подачи бруска и в механизме записи испытательного станка.

5.12. Опиливаемый образец при испытании напильников должен быть взвешен с точностью до 0,1 г.

5.13. При испытаниях на полный установленный ресурс каждую сторону напильника следует испытывать в течении 5000 рабочих ходов. Результаты испытаний считать удовлетворительными, если объем снятого металла каждой стороной напильника не менее приемочного значения полного установленного ресурса, указанного в табл. 7.

При подтверждении полного среднего ресурса каждую сторону напильника следует испытывать до потери работоспособного состояния, при этом контролируют критерий предельного состояния через каждые 2500 рабочих ходов. Критерий предельного состояния указан в п. 3.19. Результаты испытаний следует считать удовлетворительными, если среднее значение объема снятого по всем испытываемым сторонам у 5 напильников не менее приемочного значения полного среднего ресурса, указанного в табл. 7.

Таблица 7

Тип напильника	Исполнение	Приемочное значение	
		Полного среднего ресурса, г	Полного установленного ресурса, г
Трехгранный	1	7,5	5,2
	2	7,0	4,7
Ромбический	1	6,0	4,3
	2	5,5	3,7
Плоский	1	9,5	6,6
	2	8,5	6,3
Круглый	2	6,0	4,2

6. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение напильников — по ГОСТ 18088—83.

Раздел 7 исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)