

Группа Г24

Изменение № 2 ГОСТ 1513—77 Надфили. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.87 № 4231

Дата введения 01.07.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2930.

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Круглые и овальные надфили, полукруглая сторона полукруглых надфилей могут иметь одинарную (основную) насечку, кроме того круглые надфили могут иметь также спиральную одинарную насечку под углом $(20\pm 5)^\circ$ ».

Пункт 2.4. Первый — третий абзацы изложить в новой редакции:

«Количество основных и вспомогательных насечек на 10 мм длины должно соответствовать указанному в табл. 1.

В зависимости от длины рабочей части надфили должны иметь номера насечек, указанные в табл. 2»;

таблицу 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1513—77)

Т а б л и ц а 2

Длина рабочей части, мм	Номера насечек									
	—	—	1	2	—	4	—	6	—	8
50	—	—	1	2	—	4	—	6	—	8
60	—	0	1	—	3	—	5	—	7	—
80	00	0	—	2	—	4	—	6	—	—

Пункт 2.5. Таблица 5. Графа *b*. Заменить значение: 3,0 на 2,8.

Таблица 6. Графа *b*. Заменить значение: 4,0 на 3,5.

Таблица 8. Головка. Заменить обозначение: d на $d=d_2$;

графа $d=d_2$. Заменить значение: 20,0 на 2,0.

Чертеж 7. В сечении А—А заменить обозначение размера: d на d_2 .

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.1а: «3.1а. Надфили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Надфили должны изготавливаться из инструментальной легированной стали марки 13Х по ГОСТ 5950—73.

Допускается до 01.01.90 изготавливать надфили из углеродистой стали марок У12, У12А, У13, У13А по ГОСТ 1435—74».

(Продолжение см. с. 85)

Пункт 3.2. Заменить слова: «стали марки У10 или У12 по ГОСТ 1435—74» на «сталей марок 13Х, У12, У12А, У13, У13А».

Пункты 3.6, 3.7, 3.10, 3.14 изложить в новой редакции: «3.6. Предельные отклонения размеров надфилей должны быть не более, мм:

длины рабочей части	l	± 3
общей длины	L	-7
размеров	b, d	$+0,2$
а для круглых надфилей размера	d_2	$-0,3$
размера h :			
плоских, трехгранных односторонних, полукруглых, ромбических, ножовочных, овальных			$+0,1$ $-0,2$
пазовых			$-0,2$
разности ширин двух смежных сторон при большом угле ромбического надфиля			$0,2$

3.7. Предельные отклонения:

угла наклона насечки $25^\circ, 45^\circ$ $\pm 2^\circ$;
числа основных и вспомогательных насечек на 10 мм длины ± 2 насечки.

3.10. Образующая хвостовика не должна касаться плоскости, проходящей через узкую сторону плоских тупоносых и пазовых надфилей или ребро ромбических надфилей.

3.14. При изготовлении надфилей с длиной оттянутой части, равной половине рабочей длины надфиля, переход с постоянного сечения на оттянутую часть должен быть плавным».

Раздел 3 дополнить пунктами—3.16—3.24: «3.16. Длина ненасеченного участка надфиля от начала зоны сопряжения рабочей и хвостовой части до начала основной насечки должна быть не более 8 мм.

3.17. Разность между наибольшим и наименьшим значениями осевого шага основной или вспомогательной насечки на любом участке рассматриваемой стороны не должна превышать 10 % от номинального значения осевого шага.

3.18. Средний и установленный периоды стойкости надфилей при условиях испытаний, указанных в разд. 5, должны быть соответственно:

77 и 35 мин — из легированной стали и из углеродистой стали с насечкой, образованной методом насекания;
51 и 23 мин — из углеродистой стали с насечкой, образованной методом нарезания.

3.19. Критерием затупления надфилей при испытании на средний период стойкости является потеря сцепляемости с контрольной пластинкой, твердостью указанной в п. 3.2.

3.20. На ненасеченной части надфиля или хвостовике должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя, марка стали 13Х (марки стали У12, У12А, У13, У13А не маркируют), номер насечки.

3.21. После консервации надфили должны быть уложены в коробки или футляры по 20 шт. Надфили должны быть отделены один от другого.

В каждой коробке или футляре должны быть надфили одного типоразмера, одной марки стали и одного номера насечки.

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

3.22. На потребительской таре должна быть указана твердость надфилей.

3.23. Внутренняя упаковка надфилей 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. Приемочный контроль должен производиться в следующем объеме выборок:

(Продолжение см. с. 86)

на соответствие требованиям пп. 3.3; 3.14 — сплошной контроль;

на соответствие требованиям пп. 3.4, 3.13; 3.16 — одноступенчатый план контроля по ГОСТ 26810—86.

4.2. Требования к испытаниям надфилей на работоспособность по ГОСТ 23726—79.

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

Испытаниям подвергают по 5 шт. плоских тупоносых надфилей по двум широким сторонам, изготовленных методом нарезания и насекания.

5. Методы контроля и испытаний

5.1. Контроль внешнего вида осуществляется визуально.

5.2. При контроле параметров надфилей должны применяться методы и средства контроля, погрешность которых не должны быть 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. Ширина и толщина надфилей измеряются на ненасеченном участке рабочей части.

5.4. Отношение высоты зуба к нормальному шагу основной насечки на расстоянии до 3 мм от носка надфиля не контролируется.

5.5. Испытания надфилей на работоспособность проводят по сцепляемости с контрольной пластинкой твердостью, указанной в п. 3.2.

Пластину широкой стороной проводят по зубьям надфиля от носка к хвостовику. При этом на зубьях надфиля не должно быть следов смятия или выкрашивания их на вершинах.

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

5.6. Насечка надфиля, подвергаемого испытанию, должна быть сухой.

5.7. Надфили должны испытываться на образцах (брусках) из углеродистой стали марки У8 по ГОСТ 1435—74, твердостью 170—187 НВ, сечением 5×10 мм.

5.8. Перед испытанием все стороны образца должны быть обработаны. Шероховатость обработанной поверхности образца не должна быть более Rz 10 мм.

5.9. Прижимающее усилие при испытании надфилей должно быть равно 17, 15 Н (1,72 кгс).

5.10. Число рабочих ходов испытательного станка должно быть 55—60 в мин, длина рабочего хода устанавливается в зависимости от длины рабочей части испытываемого надфиля.

5.11. Испытываемый участок рабочей части надфиля должен начинаться на расстоянии 10—15 мм от ненасеченного участка.

5.12. Приемочное значение среднего и установленного периодов стойкости надфилей из легированной стали и из углеродистой с насечкой, образованной методом насекания — 90 и 41 мин, из углеродистой стали с насечкой, образованной методом нарезания — 60 и 27 мин.

Периодичность контроля при испытании на средний период стойкости надфилей из легированной стали и из углеродистой стали с насечкой, образованной методом насекания, — после первых 27 мин через каждые 9 мин, а надфилей из углеродистой стали с насечкой, образованной методом нарезания, — после первых 18 мин через каждые 6 мин.

6. Транспортирование и хранение

6.1. Транспортирование и хранение надфилей — по ГОСТ 18088—83.

Раздел 7 исключить.

(ИУС № 2 1988 г.)