

# **РАШПИЛИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 6876-79**

# РАШПИЛИ

Технические условия

Rasps. Technical conditions

ГОСТ  
6876-79

ОКП 39 2940

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на рашпили, предназначенные для обработки мягких металлов, кости, кожи, дерева, каучука.

Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и пп. 3.2 и 3.3 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Рашпили должны изготавливаться типов:

плоские тупоносые;

плоские остроносые;

круглые;

полукруглые;

сапожные прямые;

сапожные изогнутые двусторонние;

сапожные изогнутые односторонние;

копытные плоские.

1.1а. Плоские тупоносые, плоские остроносые, круглые и полукруглые рашпили должны изготавливаться со следующими номерами размеров рашпильной насечки:

1 — крупная;

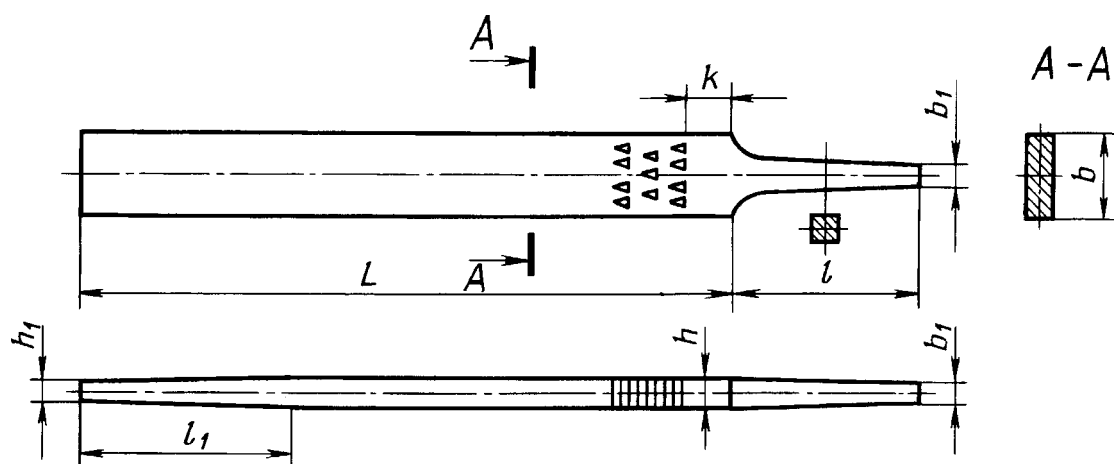
2 — средняя;

3 — мелкая.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

1.2. Размеры рашпелей должны соответствовать указанным на черт. 1—8 и в табл. 1—6.

## Плоские тупоносые рашпили



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	L	b	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	k, не более	b <sub>1</sub>	Число зубьев на квадратном сантиметре		
										номер насечки		
										1	2	3
3806-0001		200	20	6,5	3,5	55	65	20	2,5	12	—	—
3806-0009*	10									—	—	
3806-0002	—									20	—	
3806-0011*	—									16	—	
3806-0012*	—									—	22	
3806-0003		250	25	7,5	4,5	60	85	20	2,5	9	—	—
3806-0013*	8									—	—	
3806-0004	—									16	—	
3806-0014*	—									12	—	
3806-0015*	—									—	18	
3806-0005		300	30	8,5	5,5	70	100	25	3,0	8	—	—
3806-0016*	6									—	—	
3806-0006	—									14	—	
3806-0017*	—									10	—	
3806-0007	6									—	—	
3806-0008		350	35	7,5	6,5	80	120	25	3,0	6	—	—
	—									12	—	

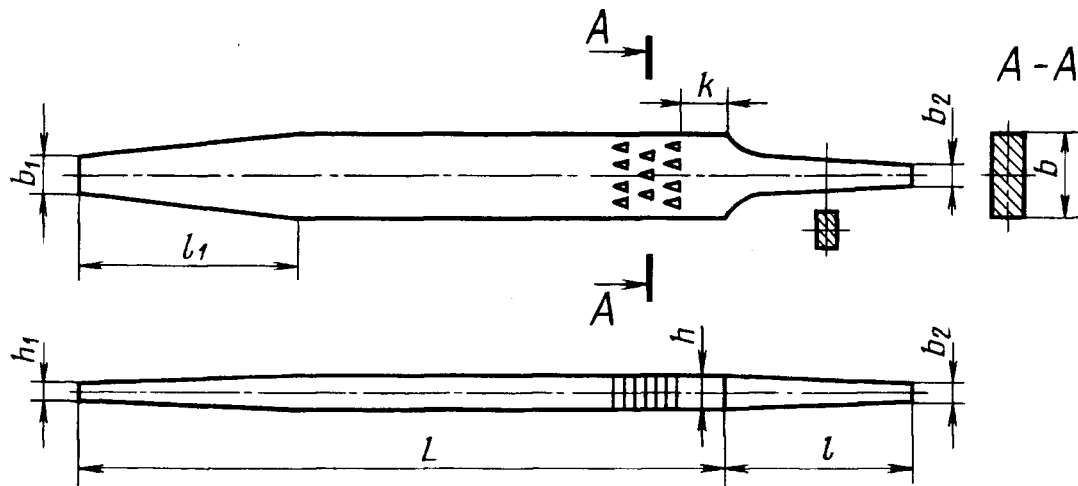
\* Размеры рашпелей соответствуют ИСО 234-1 и ИСО 234-2 (см. приложение 2).

П р и м е ч а н и е . Число насечек на одном сантиметре узкой стороны рашпиля должно быть равно  $(70 \pm 12)$  % числа зубьев на квадратном сантиметре неконической части насечки рашпиля.

Пример условного обозначения плоского тупоносого рашпиля с длиной рабочей части  $L = 250$  мм, с насечкой № 1:

Рашпиль 3806-0003 ГОСТ 6876-79

## Плоские остроносые рашпили



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение	Применяемость	$L$	$b$	$b_1$	$h$	$h_1$	$l$	$l_1$	$k$ , не более	$b_2$	Число зубьев на квадратном сантиметре		
											номер насечки		
											1	2	3
3806-0021		200	20	10,0	6,5	3,5	55	65	20	2,5	12	—	—
3806-0029*	10										—	—	
3806-0022	—										20	—	
3806-0031*	—										16	—	
3806-0032*	—										—	22	
3806-0023		250	25	12,5	7,5	4,5	60	85	20	2,5	9	—	—
3806-0033*	8										—	—	
3806-0024	—										16	—	
3806-0034*	—										12	—	
3806-0035*	—										—	18	
3806-0025		300	30	15,0	8,5	5,5	70	100	25	3,0	8	—	—
3806-0036*	6										—	—	
3806-0026	—										14	—	
3806-0037*	—										10	—	
3806-0027	6										—	—	
3806-0028		350	35	17,5	7,5	6,5	80	120	25	3,0	—	12	—
	—										—	—	

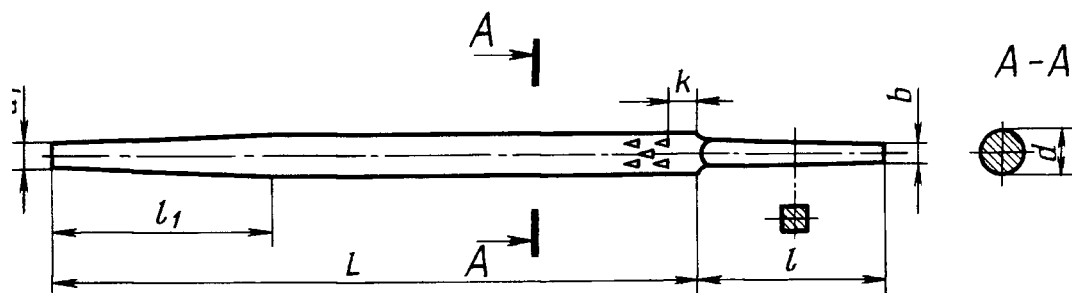
\* Размеры рашпелей соответствуют ИСО 234-1 и ИСО 234-2 (см. приложение 2).

Примечание. Число насечек на одном сантиметре узкой стороны рашпиля должно быть равно  $(70+12) \%$  числа зубьев на квадратном сантиметре неконической части насечки рашпиля.

Пример условного обозначения плоского остроносого рашпиля с длиной рабочей части  $L = 250$  мм, с насечкой № 1:

Рашпиль 3806-0023 ГОСТ 6876-79

Круглые рашпили



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

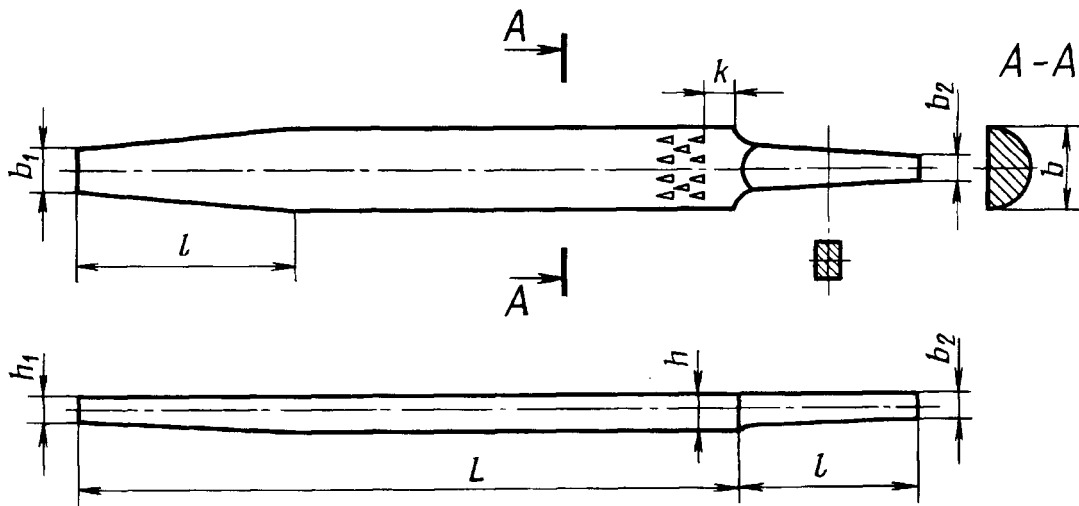
Обозначение	Применяемость	L	d	d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	k, не более	b	Число зубьев на квадратном сантиметре		
									номер насечки		
									1	2	3
3806-0041		200	9,5	4	55	65	20	2,5	12	—	—
3806-0049*	10								—	—	
3806-0042	—								20	—	
3806-0051*	—								16	—	
3806-0052*	—								—	22	
3806-0043		250	11,5	5	60	85	25	3,0	9	—	—
3806-0053*	8								—	—	
3806-0044	—								16	—	
3806-0054*	—								12	—	
3806-0055*	—								—	18	
3806-0045		300	13,5	6	70	100	25	3,0	8	—	—
3806-0056*	6								—	—	
3806-0046	—								14	—	
3806-0057*	—								10	—	
3806-0047		350	15,0	7	80	120	25	3,0	6	—	—
3806-0048	—								12	—	

\* Размеры рашпелей соответствуют ИСО 234-1 и ИСО 234-2 (см. приложение 2).

Пример условного обозначения круглого рашпиля с длиной рабочей части L = 250 мм, с насечкой № 1:

Рашпиль 3806-0043 ГОСТ 6876-79

## Полукруглые рашпили



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

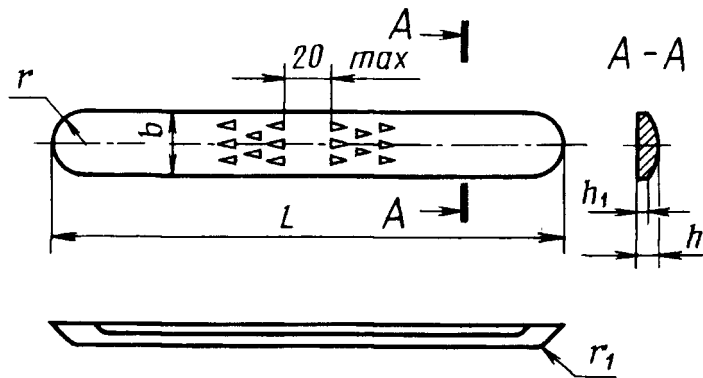
Обозначение	Применяемость	$L$	$b$	$b_1$	$h$	$h_1$	$l$	$l_1$	$k$ , не более	$b$	Число зубьев на квадратном сантиметре		
											номер насечки		
											1	2	3
3806-0061		200	21	10,0	7,5	3,5	55	65	20	2,5	12	—	—
3806-0069*	10										—	—	
3806-0062	—										20	—	
3806-0071*	—										16	—	
3806-0072*	—										—	22	
3806-0063		250	25	12,5	8,5	4,0	60	85			9	—	—
3806-0073*	8										—	—	
3806-0064	—										16	—	
3806-0074*	—										12	—	
3806-0075*	—										—	18	
3806-0065		300	30	15,0	10,0	5,0	70	100	25	3,0	8	—	—
3806-0076*	6										—	—	
3806-0066	—										14	—	
3806-0077*	—										10	—	
3806-0067	6										—	—	
3806-0068		350	35	17,5	10,0	6,0	80	120			—	12	—
	—										—	—	

\* Размеры рашпелей соответствуют ИСО 234-1 и ИСО 234-2 (см. приложение 2).

Пример условного обозначения полукруглого рашпиля с длиной рабочей части  $L = 250$  мм, с насечкой № 1:

Рашпиль 3806-0063 ГОСТ 6876-79

Прямые сапожные рашпили



Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

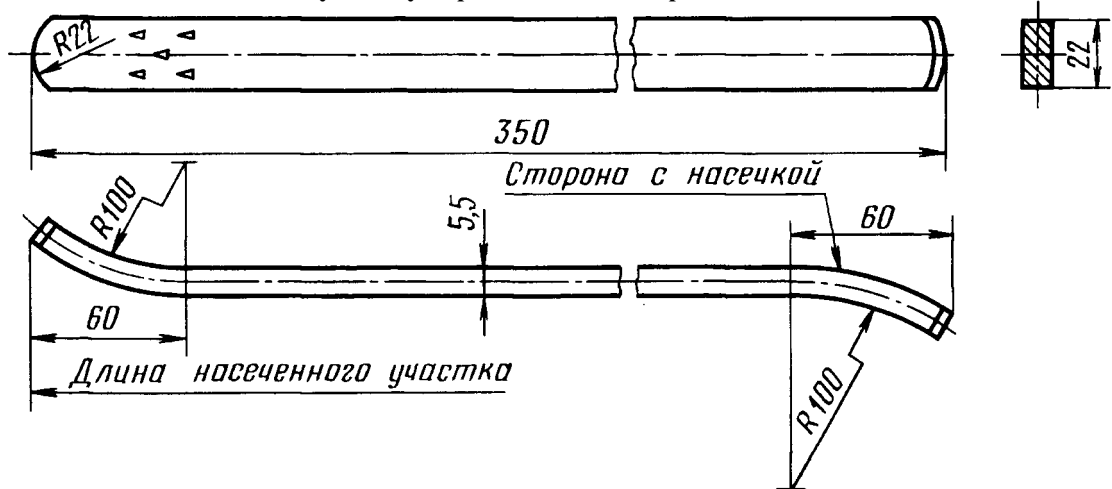
Обозначение	Применяемость	L	b	h	h <sub>1</sub>	r	r <sub>1</sub>	Число зубьев на 10 мм по ширине	Число рядов на 10 мм по длине
3806—0081		200	22*	5,5*	4	11	6	4	5
3806—0082		250	27	7	6	13,5	8	3,5	4,5

\* Сапожные рашпили могут изготавливаться шириной  $b = 18$  мм и толщиной  $h = 5$  мм.

Пример условного обозначения прямого сапожного рашпиля длиной  $L = 200$  мм:

Рашпиль 3806-0081 ГОСТ 6876-79

Изогнутый двусторонний сапожный рашпиль



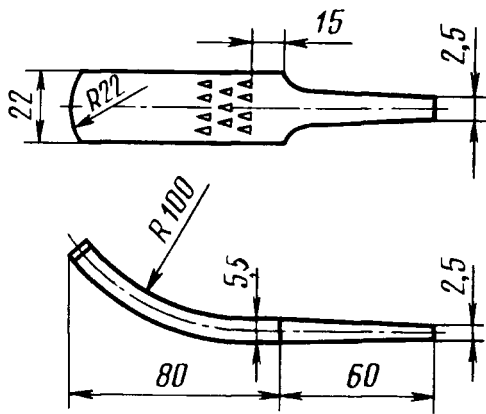
Число зубьев насечки на 10 мм по ширине — четыре, число рядов насечки на 10 мм по длине — пять.

Черт. 6

Условное обозначение изогнутого двустороннего сапожного рашпиля:

Рашпиль 3806-0091 ГОСТ 6876-79

## Изогнутый односторонний сапожный рашпиль



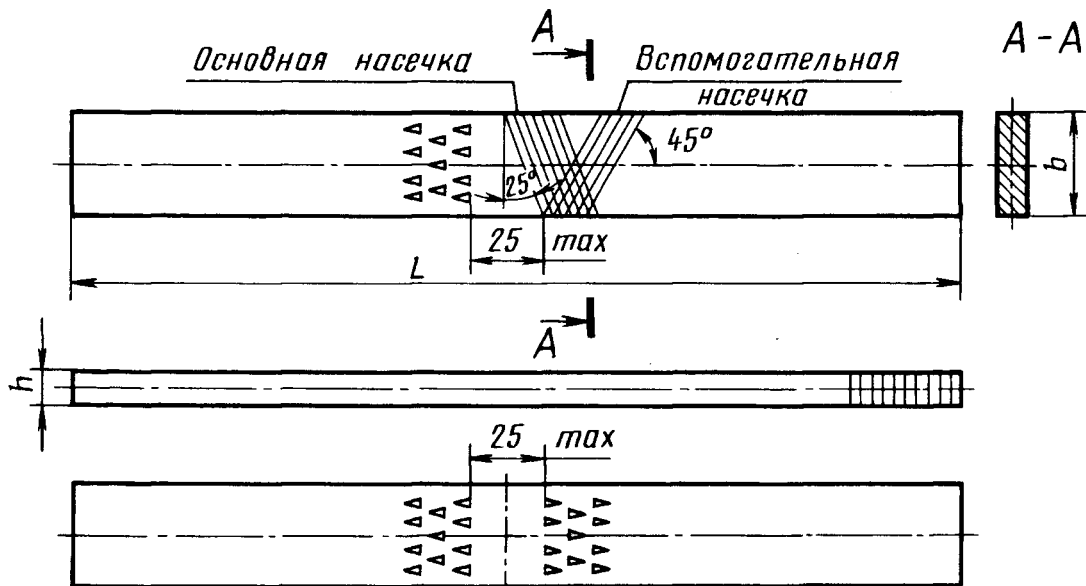
Число зубьев насечки на 10 мм по ширине — четыре,  
число рядов насечки на 10 мм по длине — пять.

Черт. 7

Условное обозначение изогнутого одностороннего сапожного рашпиля:

Рашпиль 3806-0095 ГОСТ 6876-79

## Копытные рашпили



Черт. 8



Р а з м е р ы , м м

Обозначение	Применяемость	$L$	$b$	$h$	Число зубьев на 10 мм по ширине	Число рядов зубьев на 10 мм по длине	Число основных насечек на 10 мм длины
3806—0101		350	39	8	2	3	6
3806—0102		400	44	9	1,5	2	5
3806—0103		450	48	10	1,5	2	5

Пример условного обозначения копытного рашпиля длиной  $L = 350$  мм:  
*Рашпиль 3806-0101 ГОСТ 6876-79*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.3. Определение размера рашпильной насечки указано в приложении 1.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Рашпили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Рашпили должны быть изготовлены из стали марки У7 или У7А по ГОСТ 5210.

Допускается изготовление рашпелей из стали марок У8, У8А, У10, У10А, У12 или У12А по ГОСТ 5210.

2.3. Твердость и острота зубьев рашпиля должны обеспечивать сцепляемость их с контрольной пластиной из стали марки У7 или У10А по ГОСТ 1435, имеющей твердость не менее 51 HRCэ для копытных рашпелей и не менее 47 HRCэ — для остальных типов рашпелей.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.5. Твердость хвостовика рашпиля на участке от тонкого конца до середины его длины не должна быть более 37 HRCэ

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. На поверхностях рашпиля не должно быть трещин. На рабочей поверхности рашпиля не должно быть заусенцев, черновин и следов коррозии.

Острые кромки торца носка плоских, полукруглых, круглых и копытных рашпелей, а также ребра на ненасеченном участке сапожных изогнутых двусторонних рашпелей должны быть притуплены.

2.7. Передняя поверхность зубьев рашпильной насечки должна быть направлена: для прямых сапожных и копытных рашпелей — в противоположные стороны параллельно оси рашпиля, для остальных рашпелей — в одну сторону от хвостовика рашпиля (при его наличии) параллельно оси рашпиля.

2.6, 2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.8. Зубья рашпиля в направлении его длины должны перекрывать друг друга.

2.9. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.10. Передний угол зуба рашпиля может быть отрицательным, но он не должен превышать 5°.

2.11. Плоские тупоносые и остроносые рашпили должны иметь на двух широких сторонах рашпильную насечку, на одной из узких сторон одинарную насечку, расположенную перпендикулярно оси рашпиля.

Полукруглые и круглые рашпили должны иметь рашпильную насечку.

Копытные рашпили должны иметь следующую насечку:

а) одна из широких сторон рашпиля должна иметь на одной половине перекрестную насечку, а на другой — рашпильную; вторая сторона должна иметь рашпильную насечку;

б) обе узкие стороны на половине длины рашпиля должны иметь одинарную насечку, расположенную перпендикулярно оси рашпиля с числом насечек равным числу основных насечек широкой стороны.