

Справочная информация

Отечественные напильники изготавливаются по ГОСТ 1465-80. По числу насечек или нарезок на 10 мм длины рабочей части напильники должны изготавливаться:

Шести номеров насечек - 0; 1; 2; 3; 4; 5.

Четырех номеров нарезок - 0; 1; 2; 3.

№0 и №1 – драчёвые напильники для чернового опилования; съём металла = 1 мм.

№2 и №3 – личные напильники для получистового опилования; съём металла = 0,5 мм

№4 и №5 – бархатные напильники для чистового опилования; съём металла ≤ 0,3 мм

Напильники должны иметь перекрестную (двойную) насечку, основную – под углом 65°, вспомогательную – под углом 45° к оси напильника.

Расположение основной и вспомогательной насечек зубьев напильников должно соответствовать указанному на черт. 1.

Количество основных насечек или нарезок на 10 мм длины должны соответствовать табл. 1

Таблица 1

Длина рабочей части напильников в мм	Номера насечек или нарезок					
	0	1	2	3	4	5
	Количество основных насечек или нарезок			Количество основных насечек		
100	-	14	20	28	40	56
125						
150		12	17	24	34	48
200		10	14	20	28	40
250		8	12	17	24	34
300		7	10	14	20	28
350	5					
400		6	8	12	-	-
450						

Фирма HASE изготавливает напильники различной формы с немецкой насечкой (Deutscher Hieb-DH) с номерами 0; 1; 2; 3; 4. – см. табл. 2

Число немецких насечек на 10 мм длины рабочей части напильника (DN) см. табл. 2

Таблица 2

Длина мм	Номера насечек или нарезок						
	1	2	3	4	5	6	
цеховые напильники	100		28	40	56	80	96
	140	28	40	56	80	96	115
	160	22,4	31,5	45	63	75	95
	180	21	30	42	59	71	90
	200	20	28	40	56	67	80
острые напильники	100	16	25	35,5	50	71	85
	125	14	22,4	31,5	45	63	76
	150	12,5	20	28	40	56	67
	175	11,2	18	25	35,5	50	60
	200	10	16	22,4	31,5	45	54
	250	9	14	20	28	40	48
	300	8	12,5	18			
350	7,1	11,2	16				