



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**НАДФИЛИ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**  
**ГОСТ 1513—77**  
**(СТ СЭВ 1300—78)**

Издание официальное

**Е**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****НАДФИЛИ**

Технические условия

Needle files. Specifications

**ГОСТ**

1513-77

(СТ СЭВ 1300-78)

ОКП 39 2930

Срок действия с 01.01.79

до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на надфили, предназначенные для обработки металлов, изготавляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

**1. ТИПЫ**

Надфили должны изготавляться типов:  
 плоские тупоносые;  
 плоские остроносые;  
 квадратные;  
 трехгранные;  
 трехгранные односторонние;  
 круглые;  
 полукруглые;  
 ромбические;  
 ножовочные;  
 овальные;  
 пазовые.

**2. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ НАСЕЧЕК И РАЗМЕРЫ НАДФИЛЕЙ**

2.1. Надфили должны иметь двойную насечку:

• основную — под углом  $25^\circ$  и вспомогательную — под углом  $45^\circ$ .

Узкие стороны плоских и ножовочных надфилей и овальные стороны пазовых надфилей должны иметь одинарную (основную) насечку.

Издание официальное

★  
E

© Издательство стандартов, 1977

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменениями

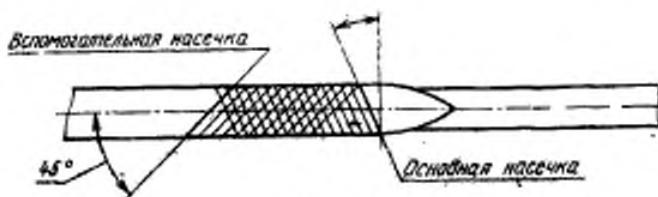
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

С. 2 ГОСТ 1513—77

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  $20+5^\circ$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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



Черт. 1

2.3. Надфили должны изготавливаться десяти номеров насечек: 00; 0; 1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8.

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

Таблица 1

Номера насечек	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Количество насечек на 10 мм длины	основных	20	25	32	40	48	56	67	80	95
	вспомогательных	16	21	27	35	42	50	61	74	104

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

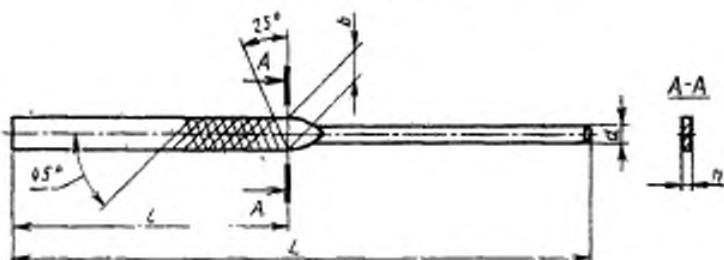
Таблица 2

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Размеры надфилей должны соответствовать черт. 2—12 и табл. 3—13.

## Плоские тупоносые надфили



Черт. 2

Таблица 3

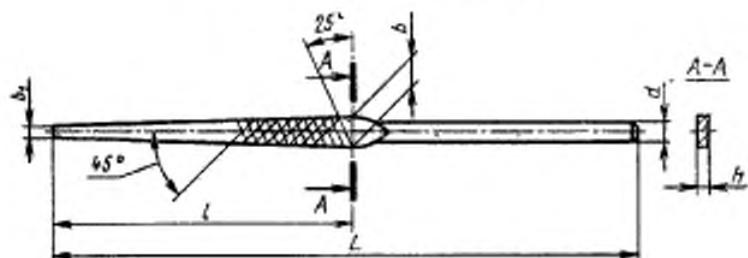
Размеры в мм

Обозначение	Примене- мость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>d</i>	Номера насечек
2826-0021							1
2826-0022		100	50	3,0	0,8	2,0	2
2826-0023							4
2826-0024							6
2826-0025							8
2826-0026							0
2826-0027		120	60	4,0	1,0	2,5	1
2826-0028							3
2826-0029							5
2826-0031							7
2826-0032							00
2826-0033							0
2826-0034		160	80	5,5	1,5	3,5	2
2826-0035							4
2826-0036							6

Пример условного обозначения плоского тупоносого надфilia с длиной рабочей части  $l=80$  мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2826-0034 ГОСТ 1513-77

## Плоские остроносые надфили



Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

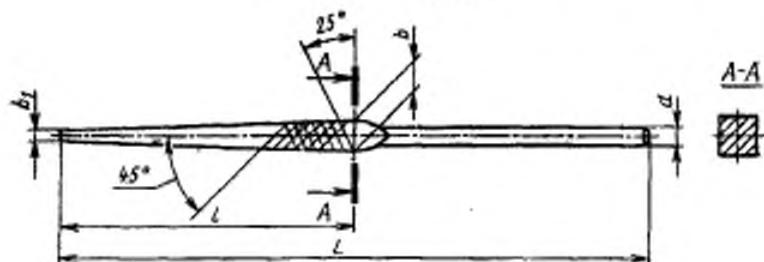
Обозначение	Применяе- мость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>d</i> , не более	<i>h</i>	<i>d</i>	Номера насечек
2826-0041								1
2826-0042								2
2826-0043		100	50	3,0	0,8	0,8	2,0	4
2826-0044								6
2826-0045								8
2826-0046								0
2826-0047								1
2826-0048		120	60	4,0	1,2	1,0	2,5	3
2826-0049								5
2826-0051								7
2826-0052								00
2826-0053								0
2826-0054		160	80	5,5	1,6	1,5	3,5	2
2826-0055								4
2826-0056								6

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по *b* на длине  $1/2 l$ .

Пример условного обозначения надфилей плоского остроносого с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2826-0054 ГОСТ 1513—77

## Квадратные надфили



Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение	Применя- емость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>d</i> , не более	<i>d</i>	Номера насечек
2827-0061							1
2827-0062							2
2827-0063		100	50	1,8	0,8	2,0	4
2827-0064							6
2827-0065							8
2827-0066							0
2827-0067							1
2827-0068		120	60	2,0	1,2	2,5	3
2827-0069							5
2827-0071							7
2827-0072							00
2827-0073							0
2827-0074		160	80	2,8	1,6	3,5	2
2827-0075							4
2827-0076							6

## Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по *b* на длине  $1/2 l$ .

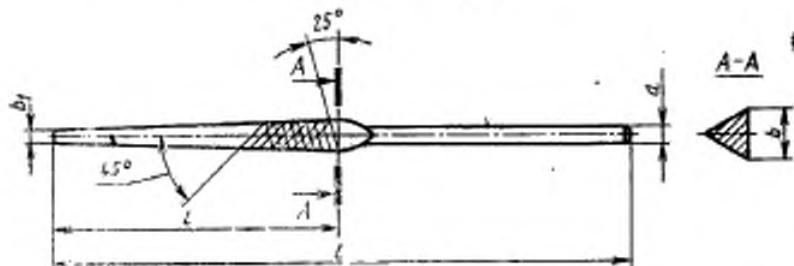
2. Допускается надфили с длиной рабочей части  $l=80$  мм изготавливать с шириной стороны  $b=3,00$  мм.

(Введено дополнительно, Изд. № 3).

Пример условного обозначения квадратного надфilia с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2827-0074 ГОСТ 1513-77

## Трехгранные надфили



Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение	Применя- емость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>d</i> и более		Номера насечек
2827-0081							1
2827-0082							2
2827-0083		100	50	2,6	0,8	2,0	.4
2827-0084							6
2827-0085							8
2827-0086							0
2827-0087							1
2827-0088		120	60	3,0	1,2	2,5	3
2827-0089							5
2827-0091							7
2827-0092							03
2827-0093							0
2827-0094		160	80	3,5	1,6	3,5	2
2827-0095							4
2827-0096							6

## Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по *b* на длине  $l/2$ .

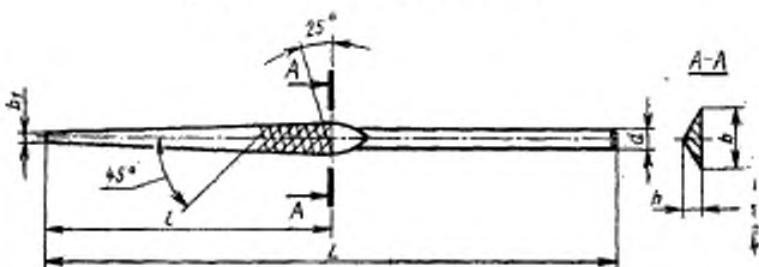
2. Допускается надфили с длиной рабочей части *l*=80 мм изготавливать с шириной стороны *b*=4,0 мм.

(Введено дополнительно, Изд. № 3).

Пример условного обозначения трехграниного надфilia с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2827-0094 ГОСТ 1513-77

## Трехгранные односторонние надфили



Черт. 6

Таблица 7

Размеры в мм

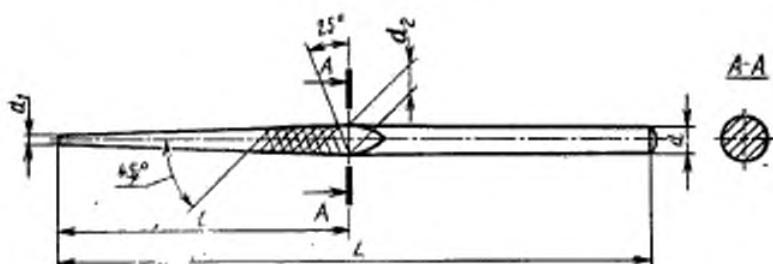
Обозначение	Примене- мость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>h</i> , не более	<i>d</i>	Номера насечек
2827-0101							1
2827-0102							2
2827-0103		100	50	4,0	0,8	1,2	4
2827-0104							6
2827-0105							8
2827-0106							0
2827-0107							1
2827-0108		120	60	4,5	1,2	1,5	3
2827-0109							5
2827-0111							7
2827-0112							00
2827-0113							0
2827-0114		160	80	6,0	1,6	2,0	2
2827-0115							4
2827-0116							6

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по *b* на длине  $1/2 L$ .

Пример условного обозначения трехгранных односторонних надфилей с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2827-0114 ГОСТ 1513—77

## Круглые надфили



Черт. 7

Таблица 8

Размеры в мм

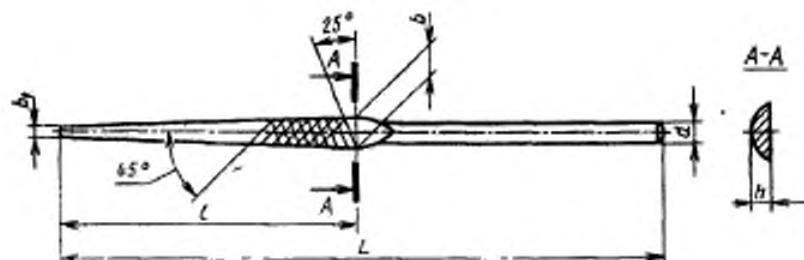
Обозначение	Применяе- мость	$L$	$t$	$d=d_1$	$d_1$ , не более	Номера насечек
2828-0041						1
2828-0042						2
2828-0043		100	50	2,0	0,8	4
2828-0044						6
2828-0045						8
2828-0046						0
2828-0047						1
2828-0048		120	60	2,5	1,2	3
2828-0049						5
2828-0051						7
2828-0052						00
2828-0053						0
2828-0054		160	80	3,5	1,6	2
2828-0055						4
2828-0056						6

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по  $d$  на длине  $1/2 L$ .

Пример условного обозначения надфilia круглого с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2828-0054 ГОСТ 1513-77

## Полукруглые надфили



Черт. 8

Таблица 9

Размеры в мм

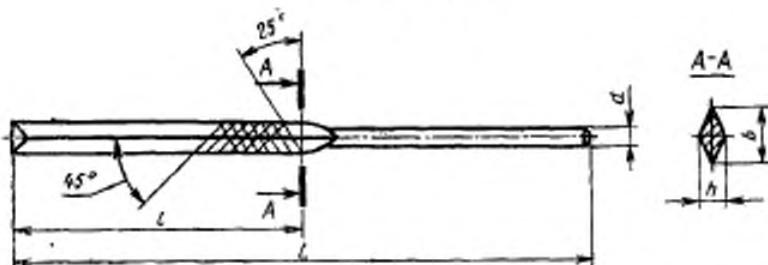
Обозначение	Примене- мость	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>b<sub>1</sub></i> , не более	<i>h</i>	<i>d</i>	Номера насечек
2828-0061								1
2828-0062								2
2828-0063		100	50	3,0	0,8	1,2	2,0	4
2828-0064								6
2828-0065								8
2828-0066								0
2828-0067								1
2828-0068		120	60	4,0	1,2	1,5	2,5	3
2828-0069								5
2828-0071								7
2828-0072								00
2828-0073								0
2828-0074		160	80	5,0	1,6	2,0	3,5	2
2828-0075								4
2828-0076								6

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление надфилей с постоянным сечением по *b* на длине  $1/2 l$ .

Пример условного обозначения надфilia полукруглого с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2828-0074 ГОСТ 1513-77

## Ромбические надфили



Черт. 9

Таблица 10

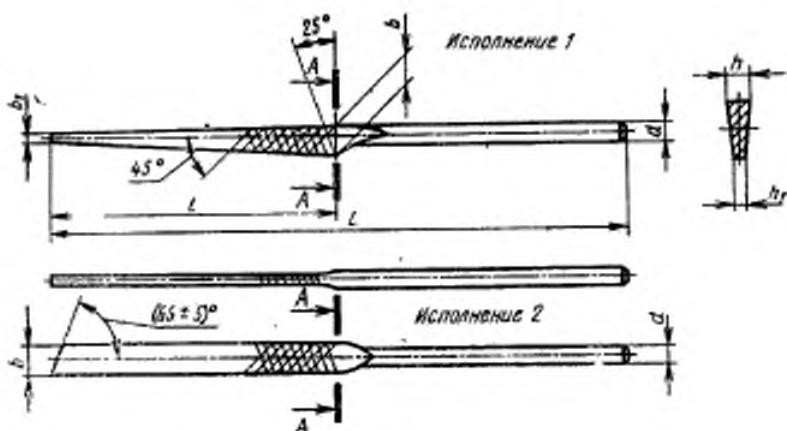
Размеры в мм

Обозначение	Примене- мость	L	t	b	h	d	Номера насечек
2827-0121							1
2827-0122							2
2827-0123		100	50	4,0	1,2	2,0	4
2827-0124							6
2827-0125							8
2827-0126							0
2827-0127							1
2827-0128		120	60	4,5	1,5	2,5	3
2827-0129							5
2827-0131							7
2827-0132							00
2827-0133							0
2827-0134		160	80	6,0	2,0	3,5	2
2827-0135							4
2827-0136							6

Пример условного обозначения надфilia ромбического с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2827-0134 ГОСТ 1513-77

## Ножево́чные надфи́ли



Черт. 10

Таблица II

Размеры в мм

Испол-нение	Обозначение	Приме-ниче-мость	$L$	$t$	$b$	$b_1$ , не более	$a$	$b_1$	$d$	Номе-ра на-сечек
1	2828-0081		100							1
	2828-0082									2
	2828-0083									4
	2828-0084									6
	2828-0085									8
	2828-0086									0
	2828-0087									1
	2828-0088		120	60	4,0	1,2	1,5	0,6	2,5	3
	2828-0089									5
	2828-0091									7
	2828-0092									00
	2828-0093		160	80	5,5	1,6	2,0	0,8	3,5	0
	2828-0094									2
	2828-0095									4
	2828-0096									6

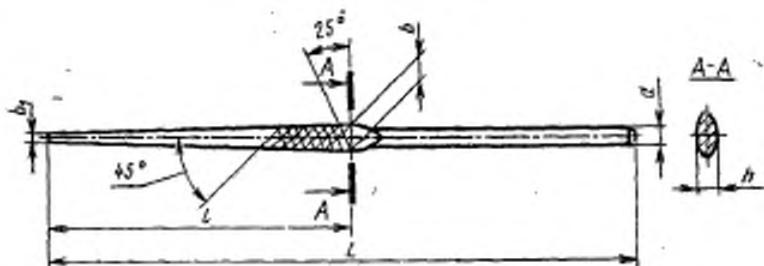
*Продолжение табл. II*

Размеры в мм

Пример условного обозначения ножовочного надфиля с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2828-0094 ГОСТ 1513-77

## Овальные надфильтры



Черт. 11

Таблица 12

### Размеры в мм

Продолжение табл. 12

## Размеры в мм

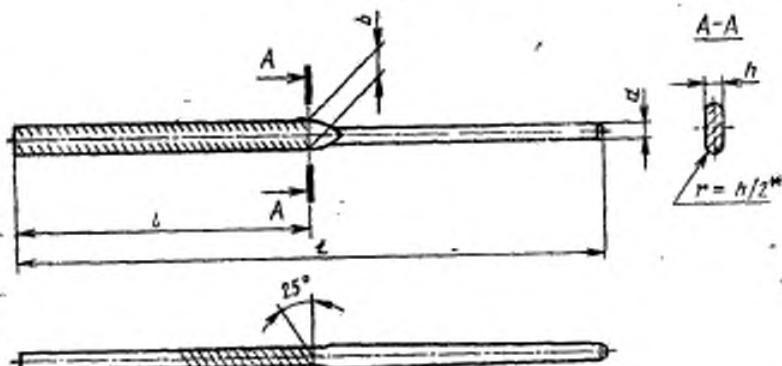
Обозначение	Применяе- мость	L	t	b	$\delta_{12}$ не более	h	d	Номера насечек
2828-0116								0
2828-0117								1
2828-0118		120	60	4,0	1,2	1,5	2,5	3
2828-0119								5
2828-0121								7
2828-0122								00
2828-0123								0
2828-0124		160	80	5,5	1,6	2,0	3,5	2
2828-0125								4
2828-0126								6

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление надфиля с постоянным сечением по b на длине  $1/2 l$ .

Пример условного обозначения надфилья овального с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2828-0124 ГОСТ 1513—77

## Пазовые надфили



\* Размер для справок.

Таблица 13

Обозначение	Принадлежность	Размеры в мм						Номера насечек
		L	t	b	h	d		
2828-0131								1
2828-0132		100	50	3,2	1	2,0		2
2828-0133								4
2828-0134								6
2828-0135								1
2828-0136		120	60	4,5	1,2	2,5		2
2828-0137								3
2828-0138								4
2828-0139								00
2828-0141		160	80	6,0	1,5	3,5		0
2828-0142								1
2828-0143								2

Пример условного обозначения надфиля пазового с длиной рабочей части 80 мм, с насечкой № 2:

Надфиль 2828-0143 ГОСТ 1513—77

2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1а. Надфили должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.1. Надфили должны изготавляться из инструментальной легированной стали марки 13Х по ГОСТ 5950 или из углеродистой стали марок У12, У12А, У13, У13А по ГОСТ 1435.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.2. Твердость и острота зубьев надфиля должны обеспечить скрепляемость с контрольной пластинкой из сталей марок 13Х, У12, У12А, У13, У13А.

Твердость контрольной пластинки должна быть:

для проверки надфилей, изготовленных из легированной стали — не менее 58 HRC, изготовленных из углеродистой стали ме-

тодом насекания — не менее 58 HRC<sub>o</sub>, методом нарезания — не менее 55 HRC<sub>o</sub>.

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

3.3. На поверхностях надфилей не должно быть трещин. На рабочей поверхности надфилей не должно быть заусенцев, черновин и следов коррозии.

(Измененная редакция, Изд. № 4).

3.4. Отношение высоты зуба к нормальному шагу основной насечки должно быть не менее 0,47 для надфилей с насеченными зубьями и не менее 0,45 для надфилей с нарезанными зубьями.

Насечка на расстоянии до 3 мм от носка не контролируется.

3.5. Передний угол зуба надфilia, измеренный в сечении (по вершине зуба), перпендикулярном к направлению основной насечки, может быть отрицательным, но не должен превышать:

у надфилей с нарезанными зубьями — минус 18°,

у надфилей с насеченными зубьями — минус 12°.

3.6. Предельные отклонения размеров надфилей должны быть не более, мм:

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

3.7. Предельные отклонения:

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

3.6, 3.7. (Измененная редакция, Изд. № 2).

3.8. (Исключен, Изд. № 4).

3.9. Отклонение от прямолинейности рабочих поверхностей надфilia не должно быть более 0,2 мм, хвостовика — 0,3 мм.

Отклонение от прямолинейности проверяется на длине насечки.

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3.10. (Исключен, Изд. № 4).

3.11. По заказу потребителя хвостовики надфилей должны быть изготовлены с сетчатой накаткой 0,6 мм по ГОСТ 21474.

3.12. На поверхности круглых надфилей и на поверхности выпуклой стороны полукруглых надфилей при насечке рядками, насечки соседних рядков должны перекрывать друг друга.

3.13. Отклонение от перпендикулярности узких сторон плоских надфилей относительно широких не должно превышать 2°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.14. (Исключен, Изм. № 4).

3.15. По заказу потребителя допускается изготавливать надфили с укороченным на 40% хвостовиком для использования их при работе с цанговыми ручками.

3.16. Длина ненасеченного участка надфilia 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% номинального значения осевого шага.

3.18. Средний и установленный ресурсы надфилей, изготовленных из углеродистой стали, при условиях испытаний, указанных в разд. 5, должны быть соответственно:

138 и 62 мин — для надфилей с насечкой, образованной методом насекания;

92 и 41 мин — для надфилей с насечкой, образованной методом нарезания.

3.19. Критерийм предельного состояния надфилей является потеря скрепляемости с контрольной пластинкой, твердостью указанной в п. 3.2.

3.18, 3.19. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.20. На ненасеченной части надфilia 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. При упаковывании надфили должны быть отделены один от другого.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3.22. На потребительской таре должна быть указана твердость надфилей.

3.23. Внутренняя упаковка надфилей ВУ-1 по ГОСТ 9.014.

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

3.16—3.24. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

#### 4. ПРИЕМКА

4.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. (Исключен, Изм. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 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 должна быть более:

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

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 ненасеченному участке рабочей части.

5.4. Отношение высоты зуба к нормальному шагу основной насечки на расстоянии до 3 мм от носка надфilia 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 надфilia от носка к хвостовику. При этом на зубьях надфilia не должно быть следов смятия или выкрашивания их на вершинах.

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

5.7. Надфили должны испытываться на образцах (брюсках) из углеродистой стали марки У8 по ГОСТ 1435, 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 мкм.

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 ресурсов надфилей, изготовленных из углеродистой стали, должно быть соответственно:

162 и 74 мин — для надфилей с насечкой, образованной методом насекания;

108 и 49 мин — для надфилей с насечкой, образованной методом нарезания.

Поправочный коэффициент на средний и установленный ресурсы надфилей из стали 13Х равен 1,3.

Периодичность контроля при испытании на средний ресурс надфилей с насечкой, образованной методом насекания, — через каждые 9 мин после первых 74 мин; образованной методом нарезания — через каждые 6 мин после первых 49 мин.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

## 6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение надфилей — по ГОСТ 18088.

Разд. 4—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Разд. 7. (Исключен, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. М. Пудов, Г. Я. Дубинская, Т. А. Лавренова**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.09.77 № 2321

**3. Срок проверки — 1993 г., периодичность проверки — 5 лет.**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1300—78 в части надфилей**

**5. Взамен ГОСТ 1513—87**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, разделя
ГОСТ 8.051—81	5.2
ГОСТ 9.014—78	3.23
ГОСТ 1435—90	3.1; 5.7
ГОСТ 5950—73	3.1
ГОСТ 16088—83	3.24; разд. 6
ГОСТ 21474—75	3.11
ГОСТ 23720—79	4.1

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в августе 1982 г., ноябре 1987 г., декабре 1988 г., марте 1990 г. (ИУС 11—82, 2—88, 3—89, 6—90)**

**8. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 24.11.87 № 4231)**

Редактор *А. Л. Владимироэ*

Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*

Корректор *А. И. Зюбан*

11-11

Сдано в наб. 16.01.91 Подп. в печ. 20.02.91 Л.25 усл. л. л. 1,35 усл. кр.-отт. 1,12 уч.-изд. л.  
Тираж 9000 Цена 45  $\pi$

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 89