

ромбические длиной рабочей части 100, 150, 200 и 250 мм с длиной хвостовика 40, 45, 50, 55 мм;

ножовочные длиной рабочей части 100, 150, 250 и 300 мм и с длиной хвостовика 40, 45, 50 и 55 мм.

Надфили применяют для тонкой зачистки изделий. Изготавливают надфили плоские, квадратные, трехгранные, круглые, полукруглые, овальные, ромбические, ножовочные и пазовые общей длиной 80, 120 и 160 мм с длиной рабочей части соответственно 40, 60 и 80 мм.

4. Инструменты для сверления отверстий

К этой группе инструментов относятся пневмо- и электросверлильные машины, коловорот с трещоткой и сверла.

Машины сверлильные пневматические ручные (табл. III.21) с вращательным движением шпинделя выпускают двух типов: прямые и угловые. Давление сжатого воздуха 0,5 МПа (5 кгс/см²).

Машины сверлильные электрические ручные (табл. III.22) одношпиндельные, односкоростные предназначены для сверления отверстий в металле, дереве, пластмассе, кирпиче и бетоне. Изготавливают машины двух типов: прямые — с расположением оси шпинделя со-

ТАБЛИЦА III.21. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРЯМЫХ СВЕРЛИЛЬНЫХ МАШИН

Показатель	ИП-1011	ИЛ-1012А	ИП-1019	ИП-1020	ИП-1021	ИЛ-1022
Диаметр сверления, мм	9	23	12	12	14	14
Масса, кг	1,1	1,8	1,7	1,9	2,6	2,6
Завод изготовитель	Ленинградский «Пневматика»		Московский «Пневмострой-машина»			

осно или параллельно оси двигателя и угловые — с расположением оси шпинделя под углом к оси двигателя.

При длительном хранении электросверлильных машин температуру в помещении необходимо поддерживать в пределах 5—25 °С, влажность воздуха — не более 70 %. Срок службы электросверлильных машин до первого капитального ремонта при нормальной эксплуатации (соблюдении инструкции предприятия-поставщика) должен быть не менее 1500 ч.

Коловорот с трещоткой предназначен для сверления отверстий вручную; комплектуется он сверлами винтовыми, центровыми и пе-