

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

Конструкция

Twist drills with taper shank
for working of light alloys.
Design

**ГОСТ
19546—74**

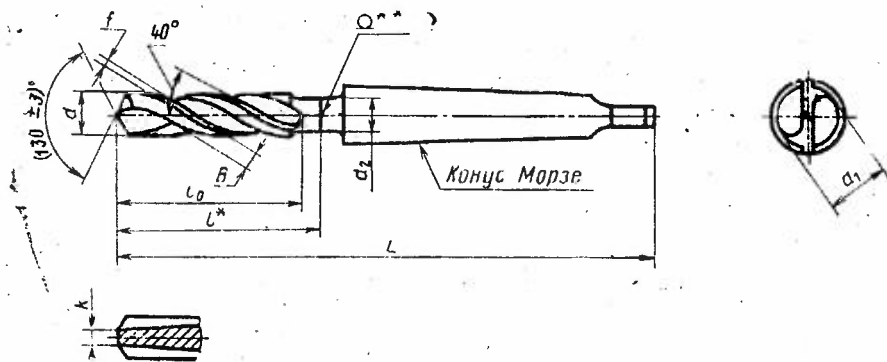
ОКП 39 1232

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с коническим хвостовиком диаметром от 6 до 30 мм класса точности В, предназначенные для сверления отверстий в легких сплавах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок.

** Сварка контактная стыковая оплавлением.

Издание официальное



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

Размеры в мм

Обозначение сверла	Граничная величина	d	Конус Морзе	L	l_0	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f
2301-0801		6,00	1	138	57	65	5,5	5,6	2,7	1,1	0,50
2301-0802		6,20		144	63	70	5,6	5,8	2,8		
2301-0804		6,40					6,0	3,0			
2301-0805		6,50					6,1				
2301-0806		6,60					6,2				
2301-0808		6,80		150	69	75	6,2	6,4	3,1	1,2	
2301-0810		7,00					6,4	6,6	3,2		
2301-0812		7,20					6,6	6,8	3,3		
2301-0813		7,40					6,9	7,0	3,4		
2301-0815		7,50		7,1							
2301-0816		7,60		156	75	80	7,1	7,2	3,6	1,3	
2301-0818		7,80					7,4				
2301-0820		8,00					7,3	7,6	3,7		
2301-0822		8,20					7,5	7,8			
2301-0823		8,40		162	81	85	8,0	8,1	3,8	1,4	
2301-0825		8,50					7,8	8,1	3,8		
2301-0828		8,80					8,0	8,4	4,0	1,5	
2301-0830		9,00					8,3	8,6	4,0		
2301-0832		9,20		168	87	95	8,4	8,8	4,2	1,6	
2301-0835		9,50					8,7	9,1	4,3		
2301-0838		9,80					9,0	9,4	4,4		
2301-0840		10,00					9,2	9,6	4,5		
2301-0842		10,20		175	94	100	9,4	9,8	4,6	1,7	
2301-0845		10,50					9,7	10,1	4,7		
2301-0846		10,60					10,0	10,4		4,8	1,8
2301-0848		10,80					10,2	10,6	4,9		
2301-0850		11,00		175	94	100	10,4	10,8	5,0	1,9	
2301-0851		11,20					10,4	10,8	5,0		1,9

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Кодус Морзе	L	l_0	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f	
2301-0854		11,50	1	175	94	100	10,7	11,0	5,1	1,9	0,75	
2301-0856		11,80					11,0	11,3	5,2			
2301-0858		12,00					11,2	11,5	5,3			
2301-0859		12,10					11,4	11,6	5,4			
2301-0961		12,20					11,7	12,0	5,5			
2301-0862		12,50					12,0	12,3	5,6			
2301-0863		12,60					12,2	12,5	5,8			
2301-0864		12,80					12,7	12,9	5,9			
2301-0866		13,00					12,5	13,0	6,0			
2301-0867		13,20		206	108	115	12,8	13,2	6,1	2,0	0,90	
2301-0869		13,50					13,3	13,5	6,2			
2301-0673		13,75					13,0	13,5	6,2			
2301-0871		13,80		2	212	114	120	13,3	13,7	6,3	2,1	1,05
2301-0872		14,00						13,5	14,0	6,4		
2301-0962		14,25						13,7	14,2	6,5		
2301-0875		14,50						13,9	14,5	6,6		
2301-0963		14,75						14,1	14,7	6,8		
2301-0880		15,00						218	120	125		
2301-0964		15,25		14,3	15,0	7,0						
2301-0884		(15,40)	14,5	15,2	7,0							
2301-0885		15,50	223	125	130	14,8	15,5	7,1	2,5	1,30		
2301-0965		15,75				15,0	15,7	7,1				
2301-0889		16,00				15,2	16,0	7,2				
2301-0966		16,25				15,5	16,2	7,2				
2301-0893		16,50				15,8	16,5	7,4				
2301-0967		16,75				228	130	135			16,0	16,7
2301-0897		17,00	16,0	16,7	7,7							
2301-0968		17,25										

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	l_0	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f	
2301-0901		(17,40)	2	228	130	135	16,1	16,9	7,7	2,6	1,3	
2301-0902		17,50					16,2	17,0				
2301-0969		17,75					16,4	17,2	7,9			
2301-0906		18,00		16,6	17,5							
2301-0970		18,25		256	135	140	16,8	17,7	8,0	2,7		1,4
2301-0909		18,50					17,1	18,0				
2301-0971		18,75					17,3	18,2	8,2			
2301-0913		19,00					17,5	18,5	8,3			
2301-0972		19,25					17,7	18,7	8,4			
2301-0973		(19,40)	17,9				18,9	2,8				
2301-0917		19,50	261	140	145	18,0	19,0		8,5	1,6		
2301-0974		19,75				18,2	19,2					
2301-0920		20,00				18,5	19,5	8,6				
2301-0921		20,25	266	145	150	18,7	19,7	8,7	2,9			
2301-0922		20,50				19,0	20,0					
2301-0923		20,75				19,2	20,2	8,8				
2301-0924		(20,90)				19,4	20,4		3,0			
2301-0925		21,00				19,5	20,5					
2301-0926		21,25				19,8	20,7	8,9				
2301-0927		21,50	20,0	21,0								
2301-0975		21,75	271	150	155	20,5	21,2		8,9			
2301-0928		22,00				21,5						
2301-0929		22,25				20,7	21,7	9,0				
2301-0930		22,50	20,9	22,0	3,2							
2301-0931		22,75	21,2	22,2		1,7						
2301-0932		23,00	276	155			160	21,5	22,5	9,2		
2301-0933		23,25			21,8			22,7				
2301-0934		23,50			22,0	23,0		9,4				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Ковус Морзе	L	l_0	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f
2301-0935		23,75	3	281	160	165	22,2	23,2	9,4	3,2	1,7
2301-0936		(23,90)					22,4	23,4			
2301-0937		24,00					23,5	9,6			
2301-0938		24,25					22,6		23,7		
2301-0939		24,50					22,9	24,0	9,8		
2301-0940		24,75					23,1	24,2			
2301-0941		25,00					23,4	24,5	10,0		
2301-0942		25,25					23,6	24,7			
2301-0943		25,50					23,9	25,0	10,2		
2301-0944		25,75					24,1	25,2			
2301-0945		26,00	286	165	170	24,4	25,5	10,4	3,4	1,8	
2301-0946		26,25				24,7	25,7				
2301-0947		26,50				24,9	26,0	10,5			
2301-0948		26,75				25,1	26,2				
2301-0949		27,00	319	170	175	25,4	26,5	10,8	3,6	1,9	
2301-0950		27,25				25,5	26,7				
2301-0951		27,50				25,6	27,0	11,0			
2301-0952		27,75				25,8	27,2				
2301-0953		28,00	4	324	175	26,0	27,5	11,2	3,8	2,0	
2301-0954		28,25				26,2	27,7				
2301-0955		28,50				26,5	28,0	11,4			
2301-0956		28,75				26,7	28,2				
2301-0957		29,00				27,0	28,5	11,6			
2301-0958		29,25				27,3	28,7				
2301-0959		29,50	27,5	29,0	11,8						
2301-0977		29,75	28,0	29,2							
2301-0960		30,00				29,5					

Примечание. Размеры, указанные в скобках, по возможности, не изменять.

Пример условного обозначения сверла диаметром $d=16$ мм:

Сверло 2301-0889 ГОСТ 19546—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

3а. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Технические требования — по ГОСТ 19548—88.

5. Геометрические параметры режущей части сверл, формы за-
точки и профиль инструмента для обработки стружечных канавок
сверл — по ГОСТ 19543—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, Г. А. Астафьева, И. Л. Фадюшин, Ю. И. Подвербный

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.02.74 № 519

3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН МН 68—65

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	3
ГОСТ 19543—74	5
ГОСТ 19548—88	4
ГОСТ 25557—82	3а

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1991 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1978 г., мае 1988 г. (ИУС 12—78, 8—88)

7. ПРОВЕРЕН в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Госстандарта СССР от 30.05.88 № 1501)