

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	R	k	f	Угол наклона винтовой канавки ω	
2300-0807		1,35	40	18		1,20	0,7	0,45	0,30	34°	
2300-0808		1,40									
2300-0809		1,45									
2300-0946		1,50									
2300-0918		1,55	43	20		1,40	0,8	0,50	0,30		
2300-0811		1,60									
2300-0919		1,65									
2300-0812		1,70									
2300-0813		1,75	46	22		1,55	0,9	0,55	36°		
2300-0814		1,80									
2300-0947		1,85									
2300-0815		1,90									
2300-0921		1,95	49	24		1,75	1,0	0,60		38°	
2300-0816		2,00									
2300-0817		2,05									
2300-0818		2,10									
2300-0819		2,15	53	27		1,95	1,1	0,65			40°
2300-0948		2,20									
2300-0821		2,25									
2300-0822		2,30									
2300-0922		2,35	57	30		2,10	1,2	0,70	36°		
2300-0823		2,40									
2300-0923		2,45									
2300-0824		2,50									
2300-0924		2,55	61	33		2,25	1,3	0,75		38°	
2300-0825		2,60									
2300-0826		2,65									
2300-0827		2,70									
2300-0925		2,75	65	36		2,50	1,4	0,80			40°
2300-0828		2,80									
2300-0926		2,85									
2300-0829		2,90									
2300-0927		2,95	70	39		2,70	1,5	0,85	36°		
2300-0934		3,00									
2300-0831		3,10									
2300-0832		(3,15)									
2300-0833		3,20	75	43		2,85	1,6	0,90		40°	
2300-0834		3,30									
2300-0928		(3,35)									
2300-0835		3,40									
2300-0836		3,50	80	47		3,20	1,7	0,95			36°
2300-0837		3,60									
2300-0838		3,70									
2300-0839		3,80									
2300-0935		3,90				3,40	1,8	1,00	38°		
2300-0841		4,00									
2300-0842		4,10									
2300-0843		4,20									
2300-0929		(4,25)				3,60	1,9	0,40		40°	
2300-0936		4,30									

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_s	l	d_s	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-0844		4,40	80	47		4,00	2,0	1,00		40°
2300-0845		4,50				4,10	2,1			
2300-0931		4,60				4,20				
2300-0846		4,70				4,30				
2300-0847		4,80	86	52		4,35	2,2	1,05	0,40	
2300-0848		4,90				4,45				
2300-0849		5,00				4,50	2,3			
2300-0937		5,10				4,60				
2300-0851		5,20	93	57		4,70	2,4	1,10	0,50	
2300-0852		5,30				4,80				
2300-0853		5,40				4,90	2,5			
2300-0854		5,50				5,00				
2300-0932		5,60	101	63		5,10	2,6	1,10	0,50	
2300-0855		5,70				5,20				
2300-0856		5,80				5,30	2,7			
2300-0857		5,90				5,40				
2300-0858		6,00	109	69		5,50	2,8	1,2	0,55	
2300-0859		6,10				5,60				
2300-0945		6,20				5,70	2,9			
2300-0861		6,30				5,80				
2300-0862		6,40	117	75		5,90	3,0	1,3	0,60	
2300-0863		6,50				6,00				
2300-0864		6,60				6,10	3,1			
2300-0865		6,70				6,20				
2300-0866		6,80	125	81	85	6,30	3,2	1,4	0,60	
2300-0867		6,90				6,40				
2300-0868		7,00				6,50	3,3			
2300-0869		7,10				6,60				
2300-0938		7,20	117	75	80	6,70	3,4	1,3	0,55	
2300-0871		7,30				6,80				
2300-0939		7,40				6,90	3,5			
2300-0873		7,50				7,00				
2300-0874		7,60	117	75		7,10	3,6	1,4	0,60	
2300-0875		7,70				7,20				
2300-0876		7,80				7,30	3,7			
2300-0877		7,90				7,40				
2300-0878		8,00	125	81	85	7,50	3,8	1,5	0,60	
2300-0879		8,10				7,60				
2300-0941		8,20				7,70	3,9			
2300-0881		8,30				7,80				
2300-0882		8,40	125	81	85	7,90	4,0	1,6	0,60	
2300-0883		8,50				8,00				
2300-0884		8,60				8,10	4,1			
2300-0885		8,70				8,20				
2300-0886		8,80	125	81	85	8,30	4,2	1,6	0,60	
2300-0887		8,90				8,40				
2300-0888		9,00				8,50	4,3			
2300-0889		9,10				8,60				
2300-0942		9,20	125	81	85	8,70	4,4	1,6	0,60	
2300-0891		9,30				8,80				

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_1	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки α			
2300-0892		9,40	125	81	85	8,60	4,2	1,6	0,6	40°			
2300-0893		9,50				8,70							
2300-0894		9,60	133	87	95	8,80	4,3	1,7	0,6				
2300-0895		9,70				8,90							
2300-0896		9,80				9,00							
2300-0897		9,90				9,10	4,4						
2300-0898		10,00				9,20							
2300-0899		10,10				9,30							
2300-0943		10,20				142	94	100	9,40		4,5	1,8	0,7
2300-0901		10,30							9,50				
2300-0902		10,40							9,60				
2300-0903		10,50							9,70				
2300-0904		10,60							9,80		4,6		
2300-0905		10,70							9,90				
2300-0906		10,80	10,00	4,7									
2300-0907		10,90	10,10										
2300-0908		11,00	10,20	4,8									
2300-0909		11,10	10,30										
2300-0933		11,20	10,40										
2300-0944		11,30	151	101	105	10,50	4,9	1,9	0,7				
2300-0911		11,40				10,60							
2300-0912		11,50				10,70							
2300-0913		11,70				10,90							
2300-0914		11,80				11,00							
2300-0915		11,90				11,10							
2300-0916		12,00	11,20	5,2									

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения сверла диаметром $d = 6$ мм:

Сверло 2300-0858 ГОСТ 19543—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

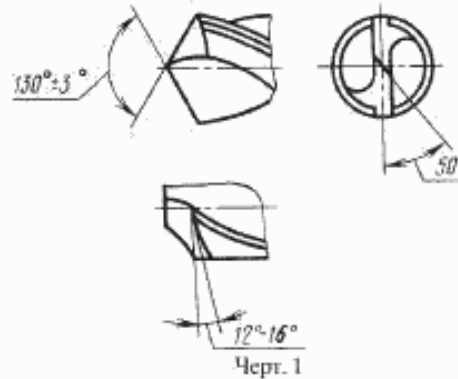
4. Технические требования — по ГОСТ 19548.

5. Геометрические параметры режущей части сверл, формы заточки и профиль инструмента для обработки стружечных канавок сверл указаны в приложении.

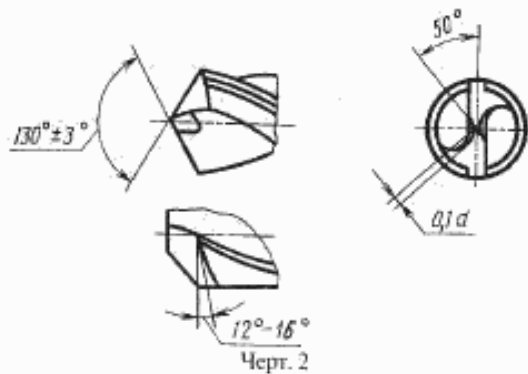
(Измененная редакция, Изм. № 1).

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ СВЕРЛ, ФОРМЫ ЗАТОЧКИ И ПРОФИЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТРУЖЕЧНЫХ КАНАВОК

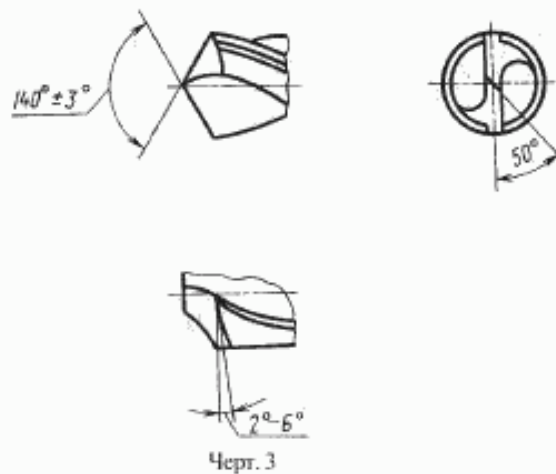
1. Формы заточки и геометрические параметры режущей части сверл указаны на черт. 1—5 и в табл. 1.
а) форма заточки I для сверл диаметром от 1 до 30 мм при глубине сверления отверстий до $4d$.



б) форма заточки II для сверл диаметром от 6 до 30 мм при сверлении отверстий в алюминиевых сплавах, кроме сплава марки Д16 глубиной до $4d$.

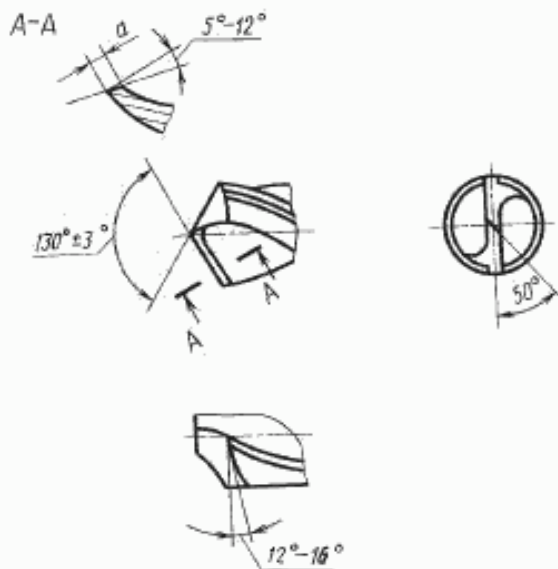


в) форма заточки III для сверл диаметром от 1 до 12 мм при сверлении тонкостенных деталей и пакетов из листа.



С. 6 ГОСТ 19543—74

г) форма заточки IV для сверл диаметром от 3 до 30 мм при сверлении отверстий в алюминиевых сплавах типа марки Д16 глубиной более $4d$.

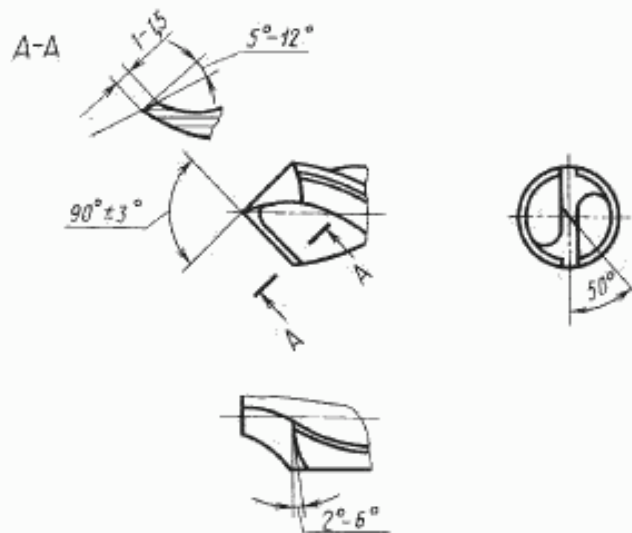


Черт. 4

Таблица 1

Ширина ленточки	Диаметр сверла				
	Св. 3 до 6	Св. 6 до 10	Св. 10 до 15	Св. 15 до 20	Св. 20 до 30
a	0,4—0,5	0,6—0,8	1,0—1,2	1,2—1,5	1,5—2,0

д) форма заточки V для сверл диаметром от 1 до 30 мм при сверлении отверстий в магниевых сплавах типа МЛ5.

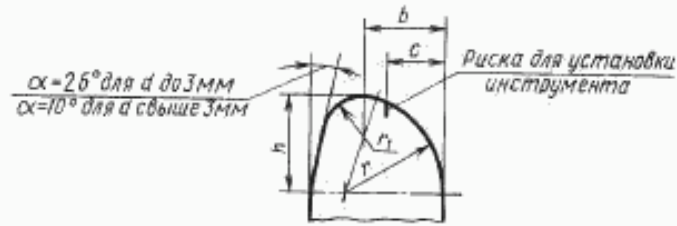


Черт. 5

Примечание. Допускается вводить в обозначение сверл форму заточки в случае изготовления их по форме II, III, IV, V.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Профиль инструмента для обработки стружечных канавок сверл указан на черт. 6 и в табл. 2.



Черт. 6

Таблица 2

мм						
Диаметр сверла d	b	b	r	r_1	c	Диаметр инструмента
От 1 до 1,3	0,69	0,65	0,70	0,15	0,46	18
Св. 1,3 * 1,5	0,81	0,71	0,82	0,18	0,54	18
* 1,5 * 1,7	0,94	0,82	0,95	0,21	0,63	18
* 1,7 * 1,9	1,07	0,95	1,09	0,24	0,72	18
* 1,9 * 2,1	1,20	1,05	1,22	0,27	0,81	18
* 2,1 * 2,4	1,28	1,12	1,30	0,31	0,90	18
* 2,4 * 2,7	1,43	1,25	1,46	0,35	1,01	22
* 2,7 * 3,0	1,64	1,42	1,66	0,40	1,15	22
* 3,0 * 3,5	1,82	1,58	1,85	0,45	1,28	25
* 3,5 * 4,0	1,99	1,74	2,02	0,52	1,45	25
* 4,0 * 4,5	2,19	1,92	2,22	0,64	1,69	25
* 4,5 * 5,0	2,48	2,20	2,52	0,72	1,91	25
* 5,0 * 5,5	2,69	2,38	2,73	0,81	2,14	30
* 5,5 * 6,0	2,97	2,61	3,02	0,90	2,19	30
* 6,0 * 6,5	3,27	2,89	3,31	0,99	2,30	30
* 6,5 * 7,0	3,55	3,15	3,60	1,07	2,50	30
* 7,0 * 7,5	3,70	3,30	3,75	1,19	2,70	30
* 7,5 * 8,0	3,97	3,50	4,03	1,28	2,90	30
* 8,0 * 8,5	4,27	3,76	4,31	1,37	3,10	38
* 8,5 * 9,0	4,53	4,03	4,59	1,46	3,30	38
* 9,0 * 9,5	4,65	4,15	4,70	1,58	3,50	38
* 9,5 * 10,0	4,84	4,65	4,85	1,76	3,90	38
* 10,0 * 10,5	5,03	4,75	5,12	1,90	4,10	38
* 10,5 * 11,0	5,32	4,82	5,38	2,06	4,30	38
* 11,0 * 11,5	5,56	5,05	5,63	2,16	4,50	45
* 11,5 * 12,0	5,80	5,24	5,88	2,26	4,70	45
* 12,0 * 12,5	6,06	5,47	6,13	2,35	4,29	50
* 12,5 * 13,0	6,29	5,69	6,38	2,45	4,46	50
* 13,0 * 13,5	6,58	5,92	6,63	2,54	4,64	50
* 13,5 * 14,0	6,78	6,14	6,88	2,64	4,81	55
* 14,0 * 14,5	7,28	6,57	7,38	2,83	5,16	55
* 14,5 * 15,0	7,48	6,80	7,63	2,93	5,34	60
* 15,0 * 15,5	7,78	7,08	7,88	3,02	5,51	60
* 15,5 * 16,0	8,07	7,24	8,13	3,12	5,69	60
* 16,0 * 16,5	8,30	7,45	8,38	3,22	5,86	65
* 16,5 * 17,0	8,51	7,68	8,63	3,31	6,04	65
* 17,0 * 17,5	8,80	7,90	8,88	3,41	6,21	65
* 17,5 * 18,0	9,08	8,15	9,16	3,43	6,56	65
* 18,0 * 18,5	9,28	8,37	9,41	3,53	6,74	65
* 18,5 * 19,0	9,62	8,75	9,66	3,62	6,91	70
* 19,0 * 19,5	9,86	8,99	9,92	3,72	7,09	70
* 19,5 * 20,0	10,06	9,19	10,17	3,81	7,26	70
* 20,0 * 20,5	10,35	9,44	10,42	3,91	7,44	70

мм						
Диаметр сверла d	h	h	r	r_1	c	Диаметр инструмента
Св. 20,5 до 21,0	10,55	9,66	10,67	4,00	7,61	70
• 21,0 • 21,5	10,87	9,90	10,92	4,10	7,79	70
• 21,5 • 22,0	11,07	10,12	11,17	4,19	7,96	75
• 22,0 • 22,5	11,33	10,35	11,43	4,29	8,14	75
• 22,5 • 23,0	11,63	10,55	11,68	4,38	8,31	75
• 23,0 • 23,5	12,19	11,10	12,32	4,05	8,58	75
• 23,5 • 24,0	12,73	11,58	12,83	4,22	8,93	80
• 24,0 • 24,5	13,25	12,00	13,33	4,39	9,28	80
• 24,5 • 25,0	13,73	12,45	13,83	4,55	9,63	80
• 25,0 • 25,5	14,22	12,91	14,34	4,72	9,98	90
• 26,0 • 27,0	14,73	13,36	14,84	4,88	10,33	90
• 27,0 • 28,0	15,23	13,81	15,34	5,05	10,68	90
• 28,0 • 29,0	15,71	14,27	15,84	5,21	11,03	90
• 29,0 • 30,0	16,20	14,72	16,35	5,38	11,38	95

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.02.74 № 519
3. ВЗАМЕН МН 66—65
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	3
ГОСТ 19548—88	4

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 30.05.88 № 1501
6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1978 г., мае 1988 г. (ИУС 12—78, 8—88)