

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

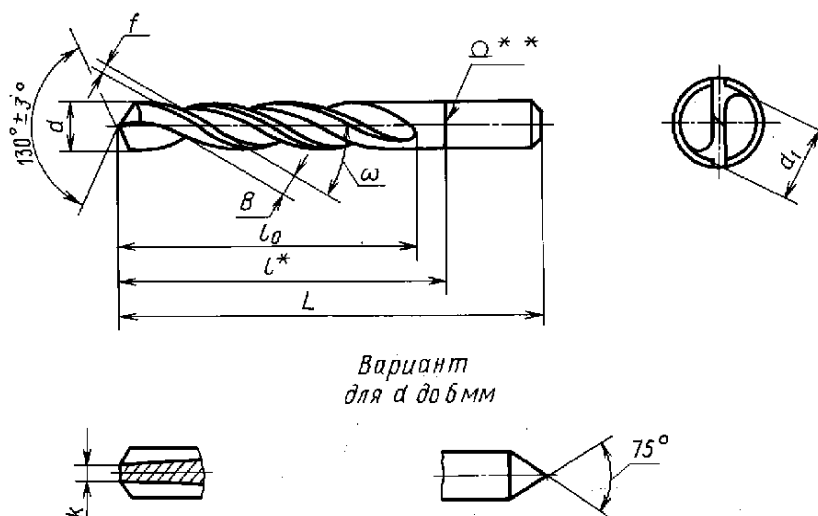
Длинная серия. Конструкция

ГОСТ
19544—74Twist drills with cylindrical shank for working of light alloys.
Long series. DesignМКС 25.100.30
ОКП 39 1231Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком диаметром от 1,95 до 12 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.

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ω
2300-1062		1,95	85	56	—	1,75	0,9	0,55	0,30	36°
2300-1001		2,00				1,80				
2300-1063		2,05				1,85				
2300-1002		2,10				1,90				
2300-1064		2,15	90	59	1,95	1,0	0,60	0,35		
2300-1003		2,20			2,00					

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-1065		2,25	90	59	—	2,05	1,0	0,60	0,35	36°
2300-1004		2,30				2,10				
2300-1066		2,35				2,15				
2300-1005		2,40				2,20				
2300-1067		2,45	95	62	2,25	1,1	0,65	0,35		
2300-1006		2,50			2,30					
2300-1068		2,55			2,35					
2300-1007		2,60			2,40					
2300-1069		2,65	100	66	2,45	1,2	0,70	0,35		
2300-1008		2,70			2,50					
2300-2701		2,75			2,55					
2300-1009		2,80			2,60					
2300-1071		2,85	106	69	2,65	1,3	0,75	0,35		
2300-2702		2,90			2,70					
2300-1072		2,95			2,75					
2300-1011		3,00			2,80					
2300-1073		3,10	106	69	2,85	1,4	0,80	0,35		
2300-1012		(3,15)			2,90					
2300-1013		3,20			3,00					
2300-1014		3,30			3,10					
2300-1074		(3,35)	112	73	3,20	1,5	0,85	0,35		
2300-1015		3,40			3,30					
2300-1016		3,50			3,40					
2300-1017		3,60			3,50					
2300-1018		3,70	119	78	3,60	1,6	0,90	0,35		
2300-1019		3,80			3,70					
2300-2703		3,90			3,80					
2300-1021		4,00			3,90					
2300-1075		4,10	126	82	4,00	1,7	0,95	0,40		
2300-1022		4,20			4,10					
2300-1076		(4,25)			4,20					
2300-1077		4,30			4,30					
2300-1078		4,40	132	87	4,40	1,8	1,00	0,40		
2300-1023		4,50			4,45					
2300-1079		4,60			4,50					
2300-2704		4,70			4,60					
2300-1024		4,80	139	91	4,70	1,9	1,05	0,50		
2300-1025		4,90			4,80					
2300-1026		5,00			4,90					
2300-1081		5,10			5,00					
2300-1027		5,20	139	91	5,10	2,0	1,10	0,50		
2300-1028		5,30			5,20					
2300-1082		5,40			5,30					
2300-1029		5,50			5,40					
2300-1083		5,60	148	97	5,50	2,1	1,10	0,50		
2300-1084		5,70			5,60					
2300-2705		5,80			5,70					
2300-1085		5,90			5,80					
2300-1031		6,00	148	97	5,90	2,2	1,10	0,50		
2300-1086		6,10			6,00					

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ	
2300-1032		6,20	148	97		5,60	2,7	1,10	0,50	40°	
2300-1033		6,30				5,70	2,8				
2300-1087		6,40				5,80					
2300-1034		6,50				5,90	2,9				
2300-1088		6,60				6,00					
2300-1035		6,70				6,10	3,0				
2300-1036		6,80	6,20								
2300-1089		6,90	156	102	—	6,30	3,2	1,1			
2300-1037		7,00				6,40					
2300-2706		7,10				6,50	3,3				
2300-1038		7,20				6,60					
2300-1039		7,30				6,70	3,4				
2300-2707		7,40				6,80					
2300-2708		7,50	165	109		6,90	3,5	1,2			
2300-1091		7,60				7,00					
2300-1041		7,70				7,10	3,6				
2300-1042		7,80				7,20					
2300-1092		7,90				115	109		7,30	3,7	1,3
2300-1043		8,00							7,40		
2300-1093		8,10	7,50	3,8							
2300-1044		8,20	7,60								
2300-1045		8,30	7,70	3,9							
2300-1046		8,40	7,80								
2300-1095		8,60	175	115	120	7,90	4,0	1,4			
2300-1047		8,70				8,00					
2300-1048		8,80				8,10	4,1				
2300-1096		8,90				8,20					
2300-1049		9,00				8,30	4,2				
2300-1097		9,10				8,40					
2300-1098		9,20	184	121	125	8,50	4,3	1,5			
2300-1099		9,30				8,60					
2300-2709		9,40				8,70	4,4				
2300-1051		9,50				8,80					
2300-1701		9,60				8,90	4,5				
2300-1052		9,70				9,00					
2300-1053		9,80	9,10	4,6							
2300-1702		9,90	9,20								
2300-1054		10,00	9,30	4,7	1,6						
2300-1703		10,10	9,40								
2300-1704		10,20	9,50	4,8		1,7					
2300-1055		10,30	9,60								
2300-1705		10,40	9,70	4,9			1,8				
2300-1056		10,50	9,80								
2300-1706		10,60	9,90	4,8	1,9						
2300-1057		10,70	10,00								
2300-1707		10,80	10,10	4,9		0,70					
2300-1708		10,90	10,20								
2300-1058		11,00	10,30	4,9			1,9				
2300-1709		11,10	10,40								

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-2711		11,20	195	128	135	10,40	4,9	1,9	0,70	40°
2300-1711		11,30				10,50				
2300-1712		11,40				5,0				
2300-1059		11,50					10,70			
2300-2712		11,60					10,80			
2300-2713		11,70				5,1				
2300-1713		11,80					11,00			
2300-1714		11,90	205	134	140	11,10	5,2			
2300-1061		12,00				11,20				

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

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

Сверло 2300-1031 ГОСТ 19544—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 — по ГОСТ 19543.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 67—65

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	3
ГОСТ 19543—74	5
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)