

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**
Средняя серия. Конструкция и размеры
**ГОСТ
20695—75**

 Straight-shank twist drills for hard to machine materials. Middle series.
Construction and dimensions

МКС 25.100.30

 Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1975 г. № 783
дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.08.82 № 3417

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла из быстрорежущей стали диаметром от 3 до 10 мм, для сверления отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Сверла должны изготавливаться двух типов:

1 — с двумя направляющими ленточками;

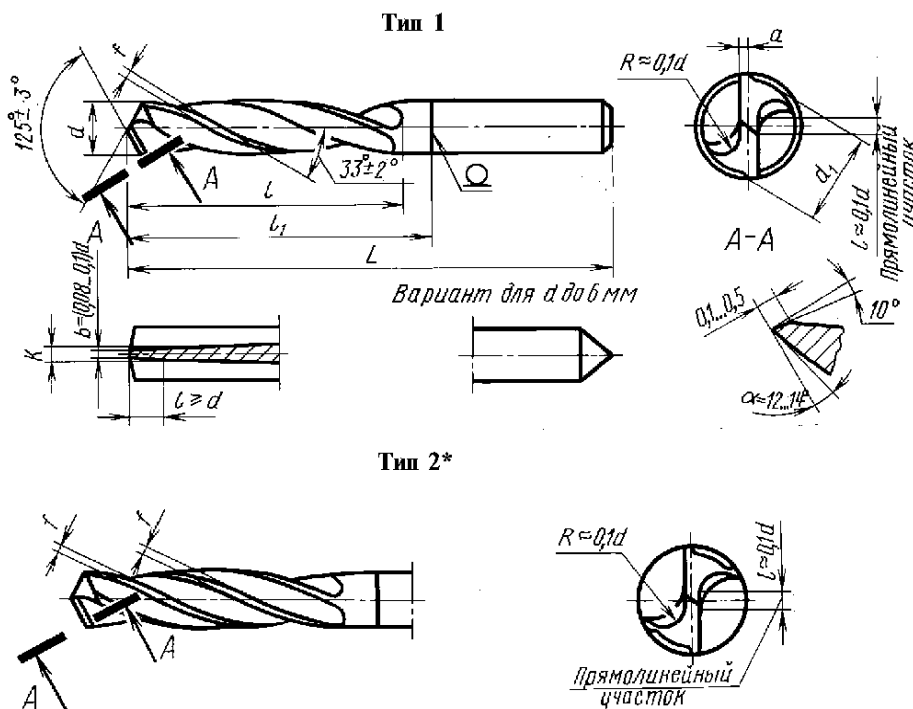
2 — с четырьмя направляющими ленточками.

Каждый тип сверл должен изготавливаться следующих классов точности:

А — повышенной точности;

В — нормальной точности.

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



* Для обработки отверстий 11 качества.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в августе 1982 г. (ИУС 12—82).

Р а з м е р ы, мм

Тип 1				Тип 2				d	L	l	l _i	d	f	K		a	
повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности							Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение										
Применяемость	Применяемость	Применяемость	Применяемость	Применяемость	Применяемость	Применяемость	Применяемость										
2302-0371	2302-0461	2302-0551	2302-0641	3,00	60	32						2,85		1,2			
2302-0372	2302-0462	2302-0552	2302-0642	3,10								2,95					
2302-0373	2302-0463	2302-0553	2302-0643	(3,15)								2,96					
2302-0374	2302-0464	2302-0554	2302-0644	3,20	65	36						3,00		1,3			
2302-0375	2302-0465	2302-0555	2302-0645	3,30								3,10					
2302-0376	2302-0466	2302-0556	2302-0646	(3,35)								3,15					
2302-0377	2302-0467	2302-0557	2302-0647	3,40								3,20					
2302-0378	2302-0468	2302-0558	2302-0648	3,50	70	40						3,29					
2302-0379	2302-0469	2302-0559	2302-0649	3,60								3,38					
2302-0381	2302-0471	2302-0561	2302-0651	3,70								3,48		1,5			
2302-0382	2302-0472	2302-0562	2302-0652	3,80								3,58					
2302-0383	2302-0473	2302-0563	2302-0653	3,90								3,67	0,50				
2302-0384	2302-0474	2302-0564	2302-0654	4,00	75	42						3,75					
2302-0385	2302-0475	2302-0565	2302-0655	4,10								3,85		1,7			
2302-0386	2302-0476	2302-0566	2302-0656	4,20								3,95					
2302-0387	2302-0477	2302-0567	2302-0657	(4,25)								3,90					
2302-0388	2302-0478	2302-0568	2302-0658	4,30								4,00					
2302-0389	2302-0479	2302-0569	2302-0659	4,40								4,10					
2302-0391	2302-0481	2302-0571	2302-0661	4,50	80	45						4,23					
2302-0392	2302-0482	2302-0572	2302-0662	4,60								4,30					
2302-0393	2302-0483	2302-0573	2302-0663	4,70								4,42					
2302-0394	2302-0484	2302-0574	2302-0664	4,80								4,51					
2302-0395	2302-0485	2302-0575	2302-0665	4,90								4,60					
2302-0396	2302-0486	2302-0576	2302-0666	5,00	85	52						4,70					
2302-0397	2302-0487	2302-0577	2302-0667	5,10								4,79					
2302-0398	2302-0488	2302-0578	2302-0668	5,20								4,89					
2302-0399	2302-0489	2302-0579	2302-0669	5,30	95	60						4,99					
2302-0401	2302-0491	2302-0581	2302-0671	5,40								5,07					

Продолжение

Р а з м е р ы, мм

Тип 1				Тип 2				d	L	l	l ₁	d ₁	f	K		a	
повышенной точности	Обозначение	При-меняемость	нормальной точности	Обозначение	При-меняемость	нормальной точности	Обозначение							При-меняемость	Номин.	Пред. откл.	Номин.
2302-0402	2302-0492		2302-0582	2302-0672		5,50					5,17						
2302-0403	2302-0493		2302-0583	2302-0673		5,60					5,26						
2302-0404	2302-0494		2302-0584	2302-0674		5,70	95	60			5,36	2,3				0,25	
2302-0405	2302-0495		2302-0585	2302-0675		5,80					5,45						
2302-0406	2302-0496		2302-0586	2302-0676		5,90					5,55						
2302-0407	2302-0497		2302-0587	2302-0677		6,00					5,64						
2302-0408	2302-0498		2302-0588	2302-0678		6,10					5,74						
2302-0409	2302-0499		2302-0589	2302-0679		6,20					5,83						
2302-0411	2302-0501		2302-0591	2302-0681		6,30					5,92	2,5					-0,05
2302-0412	2302-0502		2302-0592	2302-0682		6,40	100	65			6,02						
2302-0413	2302-0503		2302-0593	2302-0683		6,50					6,11						
2302-0414	2302-0504		2302-0594	2302-0684		6,60					6,20						
2302-0415	2302-0505		2302-0595	2302-0685		6,70					6,30						
2302-0416	2302-0506		2302-0596	2302-0686		6,80					6,40	2,7					
2302-0417	2302-0507		2302-0597	2302-0687		6,90					6,50						
2302-0418	2302-0508		2302-0598	2302-0688		7,00					6,58						
2302-0419	2302-0509		2302-0599	2302-0689		7,10	110	70			6,68						
2302-0421	2302-0511		2302-0601	2302-0691		7,20					6,77	3,0					
2302-0422	2302-0512		2302-0602	2302-0692		7,30					6,87						
2302-0423	2302-0513		2302-0603	2302-0693		7,50					7,05						
2302-0424	2302-0514		2302-0604	2302-0694		7,60					7,14						
2302-0425	2302-0515		2302-0605	2302-0695		7,70					7,24						
2302-0426	2302-0516		2302-0606	2302-0696		7,80					7,33						
2302-0427	2302-0517		2302-0607	2302-0697		7,90	115	75			7,43						
2302-0428	2302-0518		2302-0608	2302-0698		8,00					7,52						
2302-0429	2302-0519		2302-0609	2302-0699		8,10					7,61	3,4					
2302-0431	2302-0521		2302-0611	2302-0701		8,20					7,71						

Продолжение

Размеры, мм

Тип 1				Тип 2				d	L	l	l ₁	d ₁	f	K		a	
повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	Обозначение	Применимость	Обозначение	Применимость							Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
2302-0432	2302-0522	2302-0612	2302-0702	2302-0612		2302-0612		8,30	115	75	80	7,81	3,4			0,40	
2302-0433	2302-0523	2302-0613	2302-0703	2302-0613		2302-0613		8,40				7,90					
2302-0434	2302-0524	2302-0614	2302-0704	2302-0614		2302-0614		8,50				7,99	3,6				
2302-0435	2302-0525	2302-0615	2302-0705	2302-0615		2302-0615		8,60				8,07					
2302-0436	2302-0526	2302-0616	2302-0706	2302-0616		2302-0616		8,70				8,18	+0,18 -0,10				
2302-0437	2302-0527	2302-0617	2302-0707	2302-0617		2302-0617		8,80				8,27					
2302-0438	2302-0528	2302-0618	2302-0708	2302-0618		2302-0618		8,90				8,37	0,75				
2302-0439	2302-0529	2302-0619	2302-0709	2302-0619		2302-0619		9,00	125	80	85	8,46					
2302-0441	2302-0531	2302-0621	2302-0711	2302-0621		2302-0621		9,10				8,56	3,8				
2302-0442	2302-0532	2302-0622	2302-0712	2302-0622		2302-0622		9,20				8,65					
2302-0443	2302-0533	2302-0623	2302-0713	2302-0623		2302-0623		9,30				8,95					
2302-0444	2302-0534	2302-0624	2302-0714	2302-0624		2302-0624		9,40				8,85					
2302-0445	2302-0535	2302-0625	2302-0715	2302-0625		2302-0625		9,50				8,93					
2302-0446	2302-0536	2302-0626	2302-0716	2302-0626		2302-0626		9,60				9,02					
2302-0447	2302-0537	2302-0627	2302-0717	2302-0627		2302-0627		9,70	135	90	95	9,12					
2302-0448	2302-0538	2302-0628	2302-0718	2302-0628		2302-0628		9,80				9,22					
2302-0449	2302-0539	2302-0629	2302-0719	2302-0629		2302-0629		9,90				9,32					
2302-0451	2302-0541	2302-0631	2302-0721	2302-0631		2302-0631		10,00				9,40					

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

Пример условного обозначения сверла диаметром $d = 6$ мм, типа 1, повышенной точности:
Сверло 2302-0407 ГОСТ 20695—75

- 1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).
4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.
5. Технические требования — по ГОСТ 20698—75.
6. Формы заточки сверл и профиль инструмента для стружечных канавок — по ГОСТ 20694—75.
Допускается заточка сверл без фаски под углом 10° вдоль режущей кромки.
(Измененная редакция, Изм. № 1).