

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**
Средняя серия. Конструкция и размеры
**ГОСТ
20697—75**

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

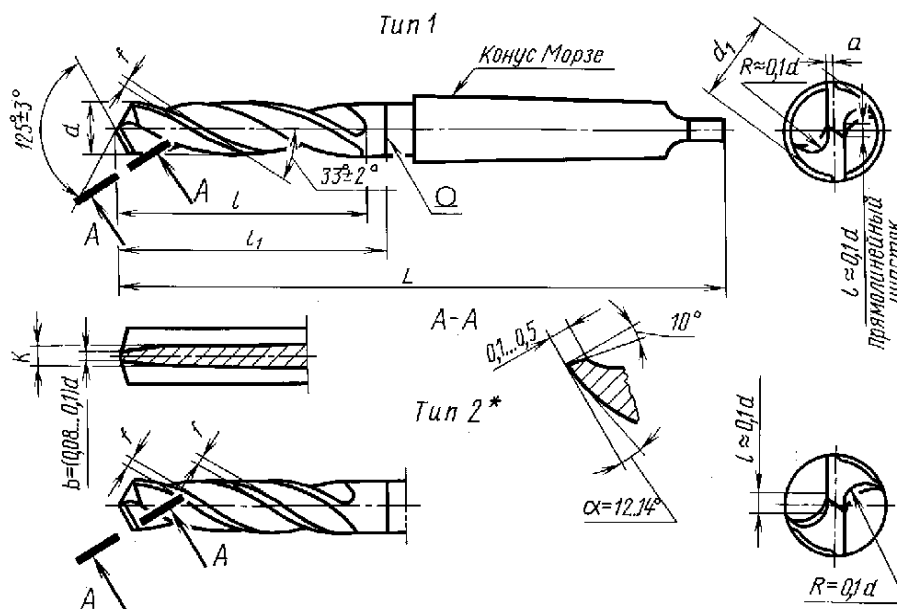
МКС 25.100.30

 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 6 до 20 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:
 - A — повышенной точности;
 - B — 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				Ко- нус Мор- зе	L	l	l _i	d _i	f	K		a	
Обозначе- ние	При- меняе- мость	нормальной точности	Обозначе- ние	При- меняе- мость	повышенной точности	Обозначе- ние	При- меняе- мость							Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2302-0731		2302-0801		2302-0871		2302-0941		6,00	140	60	65	5,64	2,3		0,25		
2302-0732		2302-0802		2302-0872		2302-0942		6,20	145	65	70	5,83	2,5		0,30	-0,05	
2302-0733		2302-0803		2302-0873		2302-0943		6,50				6,11					
2302-0734		2302-0804		2302-0874		2302-0944		6,80	150	70	75	6,40	2,7				
2302-0735		2302-0805		2302-0875		2302-0945		7,00				6,58					
2302-0736		2302-0806		2302-0876		2302-0946		7,20				6,77	3,0				
2302-0737		2302-0807		2302-0877		2302-0947		7,50				7,05					
2302-0738		2302-0808		2302-0878		2302-0948		7,80				7,33	3,2				
2302-0739		2302-0809		2302-0879		2302-0949		8,00	155	75	80	7,52	0,75				
2302-0741		2302-0811		2302-0881		2302-0951		8,20				7,71	3,4				
2302-0742		2302-0812		2302-0882		2302-0952		8,50				7,99					
2302-0743		2302-0813		2302-0883		2302-0953		8,80				8,27					
2302-0744		2302-0814		2302-0884		2302-0954		9,00	160	80	85	8,46	3,6	+0,18			
2302-0745		2302-0815		2302-0885		2302-0955		9,20				8,65					
2302-0746		2302-0816		2302-0886		2302-0956		9,50				8,93					
2302-0747		2302-0817		2302-0887		2302-0957		9,80	170	90	95	9,22	3,8				
2302-0748		2302-0818		2302-0888		2302-0958		10,00				9,40					
2302-0749		2302-0819		2302-0889		2302-0959		10,20				9,60	4,1				
2302-0751		2302-0821		2302-0891		2302-0961		10,50				9,90					
2302-0752		2302-0822		2302-0892		2302-0962		10,80	175	95	100	10,20					
2302-0753		2302-0823		2302-0893		2302-0963		11,00				10,30					
2302-0754		2302-0824		2302-0894		2302-0964		11,20				10,50					
2302-0755		2302-0825		2302-0895		2302-0965		11,50				10,80					
2302-0756		2302-0826		2302-0896		2302-0966		11,80				11,10	4,5				
2302-0757		2302-0827		2302-0897		2302-0967		12,00				11,30					
2302-0758		2302-0828		2302-0898		2302-0968		12,20				11,50					
2302-0759		2302-0829		2302-0899		2302-0969		12,50	180	100	105	11,80					
2302-0761		2302-0831		2302-0901		2302-0971		12,80				12,00					
2302-0762		2302-0832		2302-0902		2302-0972		13,00				12,30	4,8	+0,20			
2302-0763		2302-0833		2302-0903		2302-0973		13,20				12,50					
2302-0764		2302-0834		2302-0904		2302-0974		13,50	190	110	115	12,80					
2302-0765		2302-0835		2302-0905		2302-0975		13,80				13,00					

Размеры, мм

Тип 1				Тип 2				К	f	d _i	l _i	l	L	Ко- нус Мор- зе	d	К	a	
повышенной точности	нормальной точности		повышенной точности	нормальной точности		Номинал.	Пред. откл.										Номинал.	Пред. откл.
Обозначение	При-меняемость	Обозначение	При-меняемость	Обозначение	При-меняемость	Обозначение	При-меняемость	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.							
2302-0766		2302-0836		2302-0906		2302-0976		190	110	115		13,30						
2302-0767		2302-0837		2302-0907		2302-0977						13,55						
2302-0768		2302-0838		2302-0908		2302-0978		215	115	120		13,80		5,1		0,55		
2302-0769		2302-0839		2302-0909		2302-0979						14,05						
2302-0771		2302-0841		2302-0911		2302-0981						14,20						
2302-0772		2302-0842		2302-0912		2302-0982						14,45						
2302-0773		2302-0843		2302-0913		2302-0983						14,60						
2302-0774		2302-0844		2302-0914		2302-0984		220	120	125		14,70		5,3		+0,25		
2302-0775		2302-0845		2302-0915		2302-0985						14,95				-0,10		
2302-0776		2302-0846		2302-0916		2302-0986						15,20						
2302-0777		2302-0847		2302-0917		2302-0987						15,50						
2302-0778		2302-0848		2302-0918		2302-0988						15,70						
2302-0779		2302-0849		2302-0919		2302-0989		225	125	130		15,95		5,8				
2302-0781		2302-0851		2302-0921		2302-0991						16,10						
2302-0782		2302-0852		2302-0922		2302-0992						16,30						
2302-0783		2302-0853		2302-0923		2302-0993						16,40						
2302-0784		2302-0854		2302-0924		2302-0994						16,50						
2302-0785		2302-0855		2302-0925		2302-0995		230	130	135		16,75		6,2		+0,30		
2302-0786		2302-0856		2302-0926		2302-0996						17,00						
2302-0787		2302-0857		2302-0927		2302-0997						17,20						
2302-0788		2302-0858		2302-0928		2302-0998						17,50						
2302-0789		2302-0859		2302-0929		2302-0999						17,70						
2302-0791		2302-0861		2302-0931		2302-1001						18,00						
2302-0792		2302-0862		2302-0932		2302-1002		235	135	140		18,20		6,5		+0,30		
2302-0793		2302-0863		2302-0933		2302-1003						18,40						
2302-0794		2302-0864		2302-0934		2302-1004						18,50						
2302-0795		2302-0865		2302-0935		2302-1005		240	140	145		18,70		6,8		-0,15		
2302-0796		2302-0866		2302-0936		2302-1006						18,80						

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

Пример условного обозначения сверла диаметром $d = 6$ мм, типа 1, повышенной точности:

Сверло 2302-0731 ГОСТ 20697—75

2, 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).