

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Длиная серия. Конструкция

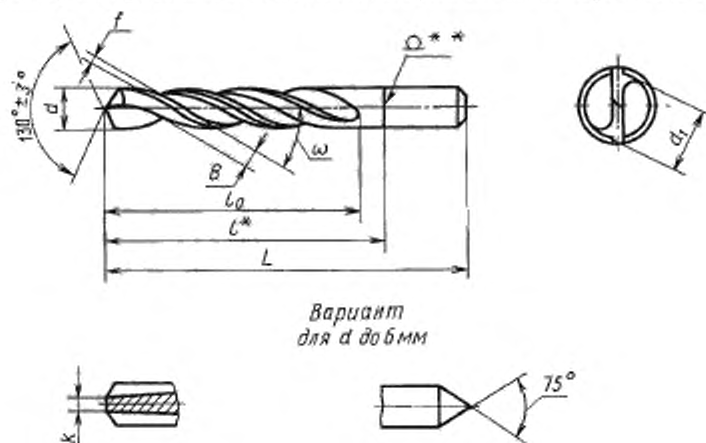
ГОСТ
19544—74Twist drills with cylindrical shank for working of light alloys.
Long series. DesignМКС 25.100.30
ОКП 39 1231

Дата 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_1 | 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 | | | | 1,0 | 0,60 | 0,35 | | |
| 2300-1002 | | 2,10 | | | | | | | | |
| 2300-1064 | | 2,15 | 90 | 59 | 1,95 | | | | | |
| 2300-1003 | | 2,20 | | | 2,00 | | | | | |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры в мм

| Обозначение сверла | Применяемость | d | L | l_s | f | d_1 | B | k | f | Угол наклона винтовой канавки α |
|--------------------|---------------|--------|-----|-------|------|-------|-----|------|------|--|
| 2300-1065 | | 2,25 | 90 | 59 | — | 2,05 | 1,0 | 0,60 | 0,35 | 36° |
| 2300-1004 | | 2,30 | | | | | | | | |
| 2300-1066 | | 2,35 | | | | | | | | |
| 2300-1005 | | 2,40 | | | | | | | | |
| 2300-1067 | | 2,45 | | | | | | | | |
| 2300-1006 | | 2,50 | 95 | 62 | 2,25 | | | | | |
| 2300-1068 | | 2,55 | | | | | | | | |
| 2300-1007 | | 2,60 | | | | | | | | |
| 2300-1069 | | 2,65 | | | | | | | | |
| 2300-1008 | | 2,70 | | | | | | | | |
| 2300-1070 | | 2,75 | 100 | 66 | 2,30 | | | | | |
| 2300-1071 | | 2,80 | | | | | | | | |
| 2300-1072 | | 2,85 | | | | | | | | |
| 2300-1073 | | 2,90 | | | | | | | | |
| 2300-1074 | | 2,95 | | | | | | | | |
| 2300-1075 | | 3,00 | 106 | 69 | 2,40 | | | | | |
| 2300-1076 | | (3,15) | | | | | | | | |
| 2300-1077 | | 3,20 | | | | | | | | |
| 2300-1078 | | 3,30 | | | | | | | | |
| 2300-1079 | | (3,35) | | | | | | | | |
| 2300-1080 | | 3,40 | 112 | 73 | 2,50 | | | | | |
| 2300-1081 | | 3,50 | | | | | | | | |
| 2300-1082 | | 3,60 | | | | | | | | |
| 2300-1083 | | 3,70 | | | | | | | | |
| 2300-1084 | | 3,80 | | | | | | | | |
| 2300-1085 | | 3,90 | 119 | 78 | 2,60 | | | | | |
| 2300-1086 | | 4,00 | | | | | | | | |
| 2300-1087 | | 4,10 | | | | | | | | |
| 2300-1088 | | 4,20 | | | | | | | | |
| 2300-1089 | | (4,25) | | | | | | | | |
| 2300-1090 | | 4,30 | 126 | 82 | 2,70 | | | | | |
| 2300-1091 | | 4,40 | | | | | | | | |
| 2300-1092 | | 4,50 | | | | | | | | |
| 2300-1093 | | 4,60 | | | | | | | | |
| 2300-1094 | | 4,70 | | | | | | | | |
| 2300-1095 | | 4,80 | 132 | 87 | 4,35 | | | | | |
| 2300-1096 | | 4,90 | | | | | | | | |
| 2300-1097 | | 5,00 | | | | | | | | |
| 2300-1098 | | 5,10 | | | | | | | | |
| 2300-1099 | | 5,20 | | | | | | | | |
| 2300-1100 | | 5,30 | 139 | 91 | 4,45 | | | | | |
| 2300-1101 | | 5,40 | | | | | | | | |
| 2300-1102 | | 5,50 | | | | | | | | |
| 2300-1103 | | 5,60 | | | | | | | | |
| 2300-1104 | | 5,70 | | | | | | | | |
| 2300-1105 | | 5,80 | 148 | 97 | 4,50 | | | | | |
| 2300-1106 | | 5,90 | | | | | | | | |
| 2300-1107 | | 6,00 | | | | | | | | |
| 2300-1108 | | 6,10 | | | | | | | | |
| 2300-1109 | | 6,20 | | | | | | | | |

Размеры в мм

| Обозначение сверла | Применяемость | d | L | l_3 | f | d_1 | B | k | f | Угол наклона винтовой канавки α_0 | | |
|--------------------|---------------|-------|-------|-------|-----|-------|-----|------|------|--|------|-----|
| 2300-1032 | | 6,20 | 148 | 97 | | 5,60 | 2,7 | 1,10 | 0,50 | 40° | | |
| 2300-1033 | | 6,30 | | | | 5,70 | | | | | | |
| 2300-1087 | | 6,40 | | | | 5,80 | 2,8 | 1,1 | | | | |
| 2300-1034 | | 6,50 | | | | 5,90 | | | | | | |
| 2300-1088 | | 6,60 | | | | 6,00 | 2,9 | 1,1 | | | | |
| 2300-1035 | | 6,70 | | | | 6,10 | | | | | | |
| 2300-1036 | | 6,80 | 6,20 | 3,0 | 1,1 | | | | | | | |
| 2300-1089 | | 6,90 | 6,30 | | | | | | | | | |
| 2300-1037 | | 7,00 | 156 | 102 | — | 6,40 | 3,2 | 1,2 | | | 0,55 | |
| 2300-2706 | | 7,10 | | | | 6,50 | | | | | | |
| 2300-1038 | | 7,20 | | | | 6,60 | 3,3 | | | | | 1,2 |
| 2300-1039 | | 7,30 | | | | 6,70 | | | | | | |
| 2300-2707 | | 7,40 | | | | 6,80 | 3,4 | | 1,2 | | | |
| 2300-2708 | | 7,50 | | | | 6,90 | | | | | | |
| 2300-1091 | | 7,60 | 165 | 109 | | 7,00 | 3,5 | 1,3 | 0,55 | | | |
| 2300-1041 | | 7,70 | | | | 7,10 | | | | | | |
| 2300-1042 | | 7,80 | | | | 7,20 | 3,6 | | | 1,3 | | |
| 2300-1092 | | 7,90 | | | | 7,30 | | | | | | |
| 2300-1043 | | 8,00 | | | | 7,40 | 3,7 | | | 1,3 | | |
| 2300-1093 | | 8,10 | | | | 7,50 | | | | | | |
| 2300-1044 | | 8,20 | 175 | 115 | 115 | 7,60 | 3,8 | 1,4 | 0,60 | | | |
| 2300-1045 | | 8,30 | | | | 7,70 | | | | | | |
| 2300-1094 | | 8,40 | | | | 7,80 | 3,9 | | | 1,4 | | |
| 2300-1046 | | 8,50 | | | | 7,90 | | | | | | |
| 2300-1095 | | 8,60 | | | | 8,00 | 4,0 | | | 1,4 | | |
| 2300-1047 | | 8,70 | | | | 8,10 | | | | | | |
| 2300-1048 | | 8,80 | 8,20 | 4,1 | 1,5 | | | | | | | |
| 2300-1096 | | 8,90 | 8,30 | | | | | | | | | |
| 2300-1049 | | 9,00 | 8,40 | 4,2 | 1,5 | | | | | | | |
| 2300-1097 | | 9,10 | 8,50 | | | | | | | | | |
| 2300-1098 | | 9,20 | 8,60 | 4,3 | 1,6 | | | | | | | |
| 2300-1099 | | 9,30 | 8,70 | | | | | | | | | |
| 2300-2709 | | 9,40 | 184 | 121 | 125 | 8,80 | 4,4 | 1,7 | 0,70 | | | |
| 2300-1051 | | 9,50 | | | | 8,90 | | | | | | |
| 2300-1701 | | 9,60 | | | | 9,00 | 4,5 | | | 1,7 | | |
| 2300-1052 | | 9,70 | | | | 9,10 | | | | | | |
| 2300-1053 | | 9,80 | | | | 9,20 | 4,6 | | | 1,7 | | |
| 2300-1702 | | 9,90 | | | | 9,30 | | | | | | |
| 2300-1054 | | 10,00 | 9,40 | 4,7 | 1,8 | | | | | | | |
| 2300-1703 | | 10,10 | 9,50 | | | | | | | | | |
| 2300-1704 | | 10,20 | 9,60 | 4,8 | 1,8 | | | | | | | |
| 2300-1055 | | 10,30 | 9,70 | | | | | | | | | |
| 2300-1705 | | 10,40 | 9,80 | 4,9 | 1,9 | | | | | | | |
| 2300-1056 | | 10,50 | 9,90 | | | | | | | | | |
| 2300-1706 | | 10,60 | 10,00 | 4,9 | 1,9 | | | | | | | |
| 2300-1057 | | 10,70 | 10,10 | | | | | | | | | |
| 2300-1707 | | 10,80 | 10,20 | 4,9 | 1,9 | | | | | | | |
| 2300-1708 | | 10,90 | 10,30 | | | | | | | | | |
| 2300-1058 | | 11,00 | | | | | | | | | | |
| 2300-1709 | | 11,10 | | | | | | | | | | |

Размеры в мм

| Обозначение сверла | Применяемость | d | L | l_1 | l | d_1 | B | k | f | Угол наклона винтовой канавки α |
|--------------------|---------------|-------|-----|-------|-----|-------|-----|-----|------|--|
| 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 | | | | 10,60 | | | | |
| 2300-1059 | | 11,50 | | | | 10,70 | | | | |
| 2300-2712 | | 11,60 | | | | 10,80 | | | | |
| 2300-2713 | | 11,70 | | | | 10,90 | | | | |
| 2300-1713 | | 11,80 | | | | 11,00 | | | | |
| 2300-1714 | | 11,90 | | | | 11,10 | | | | |
| 2300-1061 | | 12,00 | 205 | 134 | 140 | 11,20 | 5,2 | | | |

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)