

Изменение № 2 ГОСТ 4010—77 Сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком. Короткая серия. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.88 № 1163

Дата введения 01.09.88

Наименование стандарта, пункт 1. Заменить ссылку: СТ СЭВ 272—76 на СТ СЭВ 272—87.

Под наименованием стандарта проставить коды: ОКП 39 1211, 39 1212.

Пункт 1. Заменить значения: «от 0,5 мм до 20 мм» на «0,5 до 40 мм».

Пункт 2. Головка. Исключить класс точности: А;

дополнить типоразмерами сверл диаметром от 20,25 до 40,00 мм (см. с. 120—127) и примечанием:

«Примечание. Допускается сверла диаметром от 20 до 25 мм изготовлять с диаметром хвостовика 20 мм, сверла диаметрами свыше 25 мм изготовлять с диаметром хвостовика 25 мм; при этом длина хвостовика должна быть 60 мм».

(Продолжение см. с. 120)

Сверла повышенной точности класса А1							
Исполнение 1				Исполнение 2			
Правые		Левые		Правые		Левые	
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость
2300—9221		2300—9222		2300—9223		2300—9224	
2300—9231		2300—9232		2300—9233		2300—9234	
2300—9241		2300—9242		2300—9243		2300—9244	
2300—9251		2300—9252		2300—9253		2300—9254	
2300—9261		2300—9262		2300—9263		2300—9264	
2300—9271		2300—9272		2300—9273		2300—9274	
2300—9281		2300—9282		2300—9283		2300—9284	
2300—9291		2300—9292		2300—9293		2300—9294	
2300—9301		2300—9302		2300—9303		2300—9304	
2300—9311		2300—9312		2300—9313		2300—9314	
2300—9321		2300—9322		2300—9323		2300—9324	
2300—9331		2300—9332		2300—9333		2300—9334	
2300—9341		2300—9342		2300—9343		2300—9344	
2300—9351		2300—9352		2300—9353		2300—9354	
2300—9361		2300—9362		2300—9363		2300—9364	
2300—9371		2300—9372		2300—9373		2300—9374	

(Продолжение см. с. 121)

Сверла нормальной точности классов В1 и В								d	D	l
Исполнение 1				Исполнение 2						
Правые		Левые		Правые		Левые				
Обозначение	При- мене- мость	Обозначение	При- мене- мость	Обозначение	При- мене- мость	Обозначение	При- мене- мость			
2300—9225		2300—9226		2300—9227		2300—9228		20,25	136	68
2300—9235		2300—9236		2300—9237		2300—9238		20,50		
2300—9245		2300—9246		2300—9247		2300—9248		20,75		
2300—9255		2300—9256		2300—9257		2300—9258		21,00		
2300—9265		2300—9266		2300—9267		2300—9268		21,25	141	70
2300—9275		2300—9276		2300—9277		2300—9278		21,50		
2300—9285		2300—9286		2300—9287		2300—9288		21,75		
2300—9295		2300—9296		2300—9297		2300—9298		22,00		
2300—9305		2300—9306		2300—9307		2300—9308		22,25	146	72
2300—9315		2300—9316		2300—9317		2300—9318		22,50		
2300—9325		2300—9326		2300—9327		2300—9328		22,75		
2300—9335		2300—9336		2300—9337		2300—9338		23,00		
2300—9345		2300—9346		2300—9347		2300—9348		23,25	151	75
2300—9355		2300—9356		2300—9357		2300—9358		23,50		
2300—9365		2300—9366		2300—9367		2300—9368		23,75		
2300—9375		2300—9376		2300—9377		2300—9378		24,00		

(Продолжение см. с. 122)

Сверла повышенной точности класса А1							
Исполнение 1				Исполнение 2			
Правые		Левые		Правые		Левые	
Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость	Обозначение	При-меняе-мость
2300—9381		2300—9382		2300—9383		2300—9384	
2300—9391		2300—9392		2300—9393		2300—9394	
2300—9401		2300—9402		2300—9403		2300—9404	
2300—9411		2300—9412		2300—9413		2300—9414	
2300—9421		2300—9422		2300—9423		2300—9424	
2300—9431		2300—9432		2300—9433		2300—9434	
2300—9441		2300—9442		2300—9443		2300—9444	
2300—9451		2300—9452		2300—9453		2300—9454	
2300—9461		2300—9462		2300—9463		2300—9464	
2300—9471		2300—9472		2300—9473		2300—9474	
2300—9481		2300—9482		2300—9483		2300—9484	
2300—9491		2300—9492		2300—9493		2300—9494	
2300—9501		2300—9502		2300—9503		2300—9504	
2300—9511		2300—9512		2300—9513		2300—9514	
2300—9521		2300—9522		2300—9523		2300—9524	
2300—9531		2300—9532		2300—9533		2300—9534	

Сверла нормальной точности классов В1 и В								d	L	t
Исполнение 1				Исполнение 2						
Правые		Левые		Правые		Левые				
Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость			
2300—9385		2300—9386		2300—9387		2300—9388		24,25	151	75
2300—9395		2300—9396		2300—9397		2300—9398		24,50		
2300—9405		2300—9406		2300—9407		2300—9408		24,75		
2300—9415		2300—9416		2300—9417		2300—9418		25,00		
2300—9425		2300—9426		2300—9427		2300—9428		25,25	156	78
2300—9435		2300—9436		2300—9437		2300—9438		25,50		
2300—9445		2300—9446		2300—9447		2300—9448		25,75		
2300—9455		2300—9456		2300—9457		2300—9458		26,00		
2300—9465		2300—9466		2300—9467		2300—9468		26,25		
2300—9475		2300—9476		2300—9477		2300—9478		26,50		
2300—9485		2300—9486		2300—9487		2300—9488		26,75		
2300—9495		2300—9496		2300—9497		2300—9498		27,00		
2300—9505		2300—9506		2300—9507		2300—9508		27,25	162	81
2300—9515		2300—9516		2300—9517		2300—9518		27,50		
2300—9525		2300—9526		2300—9527		2300—9528		27,75		
2300—9535		2300—9536		2300—9537		2300—9538		28,00		

(Продолжение см. с. 124)

Сверла повышенной точности класса А1							
Исполнение 1				Исполнение 2			
Правые		Левые		Правые		Левые	
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость
2300—9541		2300—9542		2300—9543		2300—9544	
2300—9551		2300—9552		2300—9553		2300—9554	
2300—9561		2300—9562		2300—9563		2300—9564	
2300—9571		2300—9572		2300—9573		2300—9574	
2300—9581		2300—9582		2300—9583		2300—9584	
2300—9591		2300—9592		2300—9593		2300—9594	
2300—9601		2300—9602		2300—9603		2300—9604	
2300—9611		2300—9612		2300—9613		2300—9614	
2300—9621		2300—9622		2300—9623		2300—9624	
2300—9631		2300—9632		2300—9633		2300—9634	
2300—9641		2300—9642		2300—9643		2300—9644	
2300—9651		2300—9652		2300—9653		2300—9654	
2300—9661		2300—9662		2300—9663		2300—9664	
2300—9671		2300—9672		2300—9673		2300—9674	
2300—9681		2300—9682		2300—9683		2300—9684	
2300—9691		2300—9692		2300—9693		2300—9694	

Сверла нормальной точности классов В1 и В								d	L	l
Исполнение 1				Исполнение 2						
Правые		Левые		Правые		Левые				
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость			
2300—9545		2300—9546		2300—9547		2300—9548		28,25	168	84
2300—9555		2300—9556		2300—9557		2300—9558		28,50		
2300—9565		2300—9566		2300—9567		2300—9568		28,75		
2300—9575		2300—9576		2300—9577		2300—9578		29,00		
2300—9585		2300—9586		2300—9587		2300—9588		29,25		
2300—9595		2300—9596		2300—9597		2300—9598		29,50		
2300—9605		2300—9606		2300—9607		2300—9608		29,75		
2300—9615		2300—9616		2300—9617		2300—9618		30,00		
2300—9625		2300—9626		2300—9627		2300—9628		30,25		
2300—9635		2300—9636		2300—9637		2300—9638		30,50		
2300—9645		2300—9646		2300—9647		2300—9648		30,75	174	87
2300—9655		2300—9656		2300—9657		2300—9658		31,00		
2300—9665		2300—9666		2300—9667		2300—9668		31,25		
2300—9675		2300—9676		2300—9677		2300—9678		31,50		
2300—9685		2300—9686		2300—9687		2300—9688		31,75		
2300—9695		2300—9696		2300—9697		2300—9698		32,00		
									180	90

Сверла повышенной точности класса А1

Исполнение 1				Исполнение 2			
Правые		Левые		Правые		Левые	
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость
2300—9701		2300—9702		2300—9703		2300—9704	
2300—9711		2300—9712		2300—9713		2300—9714	
2300—9721		2300—9722		2300—9723		2300—9724	
2300—9731		2300—9732		2300—9733		2300—9734	
2300—9741		2300—9742		2300—9743		2300—9744	
2300—9751		2300—9752		2300—9753		2300—9754	
2300—9761		2300—9762		2300—9763		2300—9764	
2300—9771		2300—9772		2300—9773		2300—9774	
2300—9781		2300—9782		2300—9783		2300—9784	
2300—9791		2300—9792		2300—9793		2300—9794	
2300—9801		2300—9802		2300—9803		2300—9804	
2300—9811		2300—9812		2300—9813		2300—9814	
2300—9821		2300—9822		2300—9823		2300—9824	
2300—9831		2300—9832		2300—9833		2300—9834	
2300—9841		2300—9842		2300—9843		2300—9844	
2300—9851		2300—9852		2300—9853		2300—9854	

(Продолжение см. с. 127)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4010—77)

Продолжение

Сверла нормальной точности классов В1 и В								d	L	l
Исполнение 1				Исполнение 2						
Правые		Левые		Правые		Левые				
Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость	Обозначение	При- меняе- мость			
2300—9705		2300—9706		2300—9707		2300—9708		32,50	180	90
2300—9715		2300—9716		2300—9717		2300—9718		33,00		
2300—9725		2300—9726		2300—9727		2300—9728		33,50		
2300—9735		2300—9736		2300—9737		2300—9738		34,00	186	93
2300—9745		2300—9746		2300—9747		2300—9748		34,50		
2300—9755		2300—9756		2300—9757		2300—9758		35,00		
2300—9765		2300—9766		2300—9767		2300—9768		35,50		
2300—9775		2300—9776		2300—9777		2300—9778		36,00	193	96
2300—9785		2300—9786		2300—9787		2300—9788		36,50		
2300—9795		2300—9796		2300—9797		2300—9798		37,00		
2300—9805		2300—9806		2300—9807		2300—9808		37,50		
2300—9815		2300—9816		2300—9817		2300—9818		38,00	200	100
2300—9825		2300—9826		2300—9827		2300—9828		38,50		
2300—9835		2300—9836		2300—9837		2300—9838		39,00		
2300—9845		2300—9846		2300—9847		2300—9848		39,50		
2300—9855		2300—9856		2300—9857		2300—9858		40,00		

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4010—77)

Исключить пример условного обозначения сверла класса точности А.

Приложение 3. Таблицу дополнить типоразмерами сверл диаметрами от 21,20 до 40 мм:

d		l	D
свыше	до		
21,20	22,40	70	141
22,40	23,60	72	246
23,60	25,00	75	151
25,00	26,50	78	156
26,50	28,00	81	162
28,00	30,00	84	168
30,00	31,50	87	174
31,50	33,50	90	180
33,50	35,50	93	186
35,50	37,50	96	193
37,50	40,00	100	200
40,00	42,50	104	207

(ИУС № 7 1988 г.)