

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ  
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

## Конструкция

Twist drills with taper shank  
for working of light alloys.  
Design

ГОСТ  
19546—74

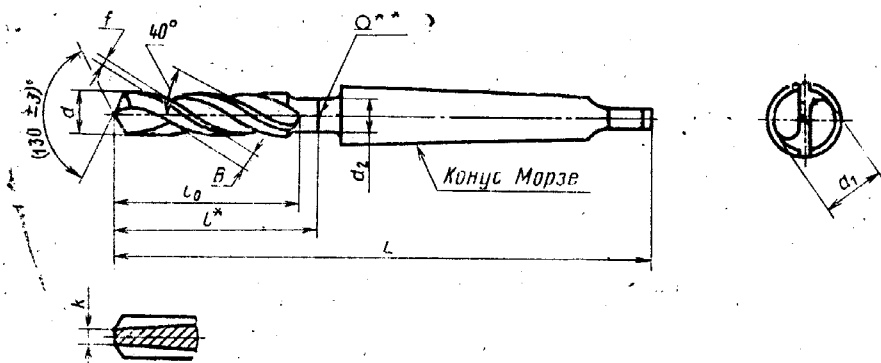
ОКП 39 1232

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с коническим хвостовиком диаметром от 6 до 30 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.

Издание официальное

★

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

## Размеры в мм

Обозначение сверла	Граничная сместь	$d$	Конус Морзе	$L$	$l_0$	$l$	$d_1$	$d_2$ , не менее	$B$	$k$	$f$		
2301-0801		6,00	1	138	57	65	5,5	5,6	2,7	1,1	0,50		
2301-0802		6,20		144	63	70	5,6	5,8	2,8				
2301-0804		6,40					6,0	3,0					
2301-0805		6,50					6,1						
2301-0806		6,60					6,2						
2301-0808		6,80					150	69	75			6,2	6,4
2301-0810		7,00								6,4		6,6	3,2
2301-0812		7,20		6,6	6,8	3,3							
2301-0813		7,40		6,9	7,0	3,4				1,2			
2301-0815		7,50								7,1			
2301-0816		7,60								7,2			
2301-0818		7,80		156	75	80	7,1	7,2	3,6				
2301-0820		8,00					7,3	7,6					
2301-0822		8,20					7,5	7,8	3,7	1,3			
2301-0823		8,40					8,0						
2301-0825		8,50					7,8	8,1	3,8				
2301-0828		8,80					162	81	85	8,0	8,4	4,0	1,4
2301-0830		9,00		8,3	8,6	4,0							
2301-0832		9,20		8,4	8,8	4,2				1,5			
2301-0835		9,50		8,7	9,1	4,3							
2301-0838		9,80		168	87	95				9,0	9,4	4,4	1,6
2301-0840		10,00								9,2	9,6	4,5	
2301-0842		10,20					9,4	9,8	4,6	1,7			
2301-0845		10,50					9,7	10,1	4,7				
2301-0846		10,60	10,2										
2301-0848		10,80	175				94	100	10,0	10,4	4,8	1,8	
2301-0850		11,00		10,2	10,6	4,9			0,75				
2301-0851		11,20		10,4	10,8	5,0				1,9			

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	Конус Морзе	$L$	$l_0$	$l$	$d_1$	$d_2$ , не менее	$B$	$k$	$f$				
2301-0854		11,50	1	175	94	100	10,7	11,0	5,1	1,9	0,75				
2301-0856		11,80					11,0	11,3	5,2						
2301-0858		12,00					11,2	11,5	5,3						
2301-0859		12,10					11,4	11,6	5,4						
2301-0961		12,20					11,7	12,0	5,5						
2301-0862		12,50					11,7	12,1	5,5						
2301-0863		12,60					12,0	12,3	5,6						
2301-0864		12,80		2	199	101	105	12,2	12,5	5,8	2,0	0,90			
2301-0866		13,00						12,2	12,5	5,8					
2301-0867		13,20						12,7	12,7	5,9					
2301-0869		13,50						12,5	13,0	6,0					
2301-0873		13,75						206	108	115			12,8	13,2	6,1
2301-0871		13,80											13,3	13,3	6,1
2301-0872		14,00											13,0	13,5	6,2
2301-0962		14,25	212		114	120	13,3				13,7	6,3	2,1		
2301-0875		14,50					13,5				14,0	6,4			
2301-0963		14,75					13,7				14,2	6,5			
2301-0880		15,00					13,9				14,5	6,6			
2301-0964		15,25					218	120	125	14,1	14,7	6,8		2,3	
2301-0884		(15,40)								14,2	14,9	6,8			
2301-0885		15,50								14,3	15,0	7,0			
2301-0965		15,75	14,5	15,2	7,0										
2301-0889		16,00	14,8	15,5	7,1										
2301-0966		16,25	223	125	130	15,0				15,7	7,1	2,5			
2301-0893		16,50				15,2				16,0	7,2				
2301-0967		16,75				15,5	16,2	7,2							
2301-0897		17,00				15,8	16,5	7,4	2,6						
2301-0968		17,25				228	130	135		16,0	16,7		7,7		

## Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	Конус Морзе	$L$	$l_0$	$l$	$d_1$	$d_2$ , не менее	$B$	$k$	$f$							
2301-0901		(17,40)	2	228	130	135	16,1	16,9	7,7	2,6	1,3							
2301-0902		17,50					16,2	17,0										
2301-0969		17,75					16,4	17,2										
2301-0906		18,00					3	256	135			140	16,6	17,5	7,9			
2301-0970		18,25											16,8	17,7		8,0		
2301-0909		18,50											17,1	18,0		8,1		
2301-0971		18,75											17,3	18,2	8,2	2,7		
2301-0913		19,00											17,5	18,5	8,3			
2301-0972		19,25											17,7	18,7	8,4			
2301-0973		(19,40)	3	261	140	145				17,9	18,9		2,8					
2301-0917		19,50								18,0	19,0			8,5				
2301-0974		19,75								18,2	19,2			8,6				
2301-0920		20,00					3	266	145	150	18,5	19,5	2,9					
2301-0921		20,25									18,7	19,7		8,7				
2301-0922		20,50									19,0	20,0		8,8				
2301-0923		20,75									19,2	20,2	8,8					
2301-0924		(20,90)									3	271	150	155	19,4	20,4	3,0	
2301-0925		21,00													19,5	20,5		8,9
2301-0926		21,25	19,8	20,7	8,9													
2301-0927		21,50	3	276	155	160									20,0	21,0	3,2	
2301-0975		21,75													20,5	21,2		9,0
2301-0928		22,00					20,7	21,5	9,2									
2301-0929		22,25					3	276	155	160					20,9	22,0	3,2	
2301-0930		22,50													21,2	22,2		9,2
2301-0931		22,75													21,5	22,5		9,4
2301-0932		23,00									21,8	22,7	9,4					
2301-0933		23,25									22,0	23,0	9,4					
2301-0934		23,50																

## Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	Конус Морзе	$L$	$l_0$	$l$	$d_1$	$d_2$ , не менее	$B$	$k$	$f$		
2301-0935		23,75	3	281	160	165	22,2	23,2	9,4				
2301-0936		(23,90)					22,4	23,4					
2301-0937		24,00					23,5	9,6					
2301-0938		24,25					22,6		23,7				
2301-0939		24,50					22,9	24,0	9,8			3,2	1,7
2301-0940		24,75					23,1	24,2					
2301-0941		25,00					23,4	24,5	10,0				
2301-0942		25,25		23,6	24,7								
2301-0943		25,50		285	165	170	23,9	25,0	10,2				
2301-0944		25,75					24,1	25,2					
2301-0945		26,00					24,4	25,5	10,4				
2301-0946		26,25					24,7	25,7					
2301-0947		26,50					24,9	26,0	3,4			1,8	
2301-0948		26,75					25,1	26,2					
2301-0949		27,00	25,4				26,5	10,8					
2301-0950		27,25	25,5	26,7									
2301-0951		27,50	319	170	175	25,6	27,0	11,0	3,6	1,9			
2301-0952		27,75				25,8	27,2						
2301-0953		28,00				26,0	27,5	11,2					
2301-0954		28,25				26,2	27,7						
2301-0955		28,50				26,5	28,0	11,4					
2301-0956		28,75				26,7	28,2						
2301-0957		29,00				324	175	180	27,0		28,5	11,6	3,8
2301-0958		29,25	27,3	28,7									
2301-0959		29,50	27,5	29,0	11,8								
2301-0977		29,75	28,0	29,2									
2301-0960		30,00	28,0	29,5									

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

Пример условного обозначения сверла диаметром  $d=16$  мм:

*Сверло 2301-0889 ГОСТ 19546—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

3а. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Технические требования — по ГОСТ 19548—88.

5. Геометрические параметры режущей части сверл, формы заточки и профиль инструмента для обработки стружечных канавок сверл — по ГОСТ 19543—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

## РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, Г. А. Астафьева, И. Л. Фадюшин, Ю. И. Подвербный

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.02.74 № 519

3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН МН 68—65

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	3
ГОСТ 19543—74	5
ГОСТ 19548—88	4
ГОСТ 25557—82	3а

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1991 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1978 г., мае 1988 г. (ИУС 12—78, 8—88)

7. ПРОВЕРЕН в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Госстандарта СССР от 30.05.88 № 1501)