

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**ГОСТ
19546—74**

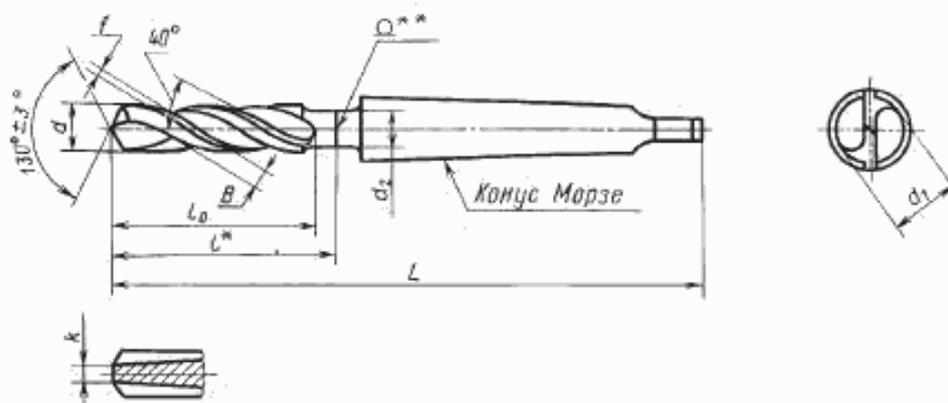
Конструкция

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

МКС 25.100.30
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.

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применимость	d	Конус Морзе	L	L_0	f	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										5,9	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	3,1	1,2				
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					
2301-0815		7,50										7,1		

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	ζ	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f
2301-0816		7,60	1	156	75	80	7,1	7,2	3,6	1,2	0,55
2301-0818		7,80						7,4			
2301-0820		8,00					7,3	7,6	3,7	1,3	
2301-0822		8,20									
2301-0823		8,40					7,5	8,0	3,8	1,4	
2301-0825		8,50									
2301-0828		8,80		8,0	8,4	4,0	1,5				
2301-0830		9,00						8,3	8,6	4,0	
2301-0832		9,20						8,4	8,8	4,2	
2301-0835		9,50		8,7	9,1	4,3	1,6				
2301-0838		9,80						9,0	9,4	4,4	
2301-0840		10,00		9,2	9,6	4,5	1,7				
2301-0842		10,20						9,4	9,8	4,6	
2301-0845		10,50		9,7	10,1	4,7	1,8				
2301-0846		10,60						10,2	10,4	4,8	
2301-0848		10,80		10,0	10,6	4,9	1,9				
2301-0850		11,00						10,2	10,6	4,9	
2301-0851		11,20		10,4	10,8	5,0	2,0				
2301-0854		11,50						10,7	11,0	5,1	
2301-0856		11,80		11,0	11,3	5,2	2,1				
2301-0858		12,00						11,2	11,5	5,3	
2301-0859		12,10		11,4	11,6	5,4	2,2				
2301-0961		12,20						11,7	11,7	5,4	
2301-0862		12,50		11,7	12,0	5,5	2,3				
2301-0863		12,60	12,1					12,1	5,5		
2301-0864		12,80	12,0	12,3	5,6	2,4					
2301-0866		13,00					12,2	12,5	5,8		
2301-0867		13,20	12,2	12,7	5,9	2,5					
2301-0869		13,50					12,5	13,0	6,0		
2301-0873		13,75	12,8	13,2	6,1	2,6					
2301-0871		13,80					13,3	13,3	6,1		
2301-0872		14,00	13,0	13,5	6,2	2,7					
2301-0962		14,25					13,3	13,7	6,3		
2301-0875		14,50	13,5	14,0	6,4	2,8					
2301-0963		14,75					13,7	14,2	6,5		
2301-0880		15,00	13,9	14,5	6,6	2,9					
2301-0964		15,25					14,1	14,7	6,6		
2301-0884		(15,40)	14,2	14,9	6,8	3,0					
2301-0885		15,50					14,3	15,0	6,8		
2301-0965		15,75	14,5	15,2	7,0	3,1					
2301-0889		16,00					14,8	15,5	7,0		
2301-0966		16,25	15,0	15,7	7,1	3,2					
2301-0893		16,50					15,2	16,0	7,2		
2301-0967		16,75	15,5	16,2	7,3	3,3					
2301-0897		17,00					15,8	16,5	7,4		
2301-0968		17,25	16,0	16,7	7,5	3,4					
2301-0901		(17,40)					16,1	16,9	7,5		
2301-0902		17,50	16,2	17,0	7,6	3,5					
2301-0969		17,75					16,4	17,2	7,6		
2301-0906		18,00	16,6	17,5	7,9	3,6					

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	ζ	l	d_1	d_2 , не менее	B	k	f				
2301-0970		18,25	3	256	135	140	16,8	17,7	8,0	2,7	1,4				
2301-0909		18,50					17,1	18,0	8,1						
2301-0971		18,75					17,3	18,2	8,2						
2301-0913		19,00					17,5	18,5	8,3						
2301-0972		19,25					261	140	145			17,7	18,7	8,4	2,8
2301-0973		(19,40)										17,9	18,9	8,5	
2301-0917		19,50		18,0	19,0	8,6									
2301-0974		19,75		18,2	19,2	8,7									
2301-0920		20,00		18,5	19,5	8,8									
2301-0921		20,25		18,7	19,7	8,9									
2301-0922		20,50		266	145	150	19,0	20,0	9,0	2,9	1,6				
2301-0923		20,75					19,2	20,2	9,1						
2301-0924		(20,90)					19,4	20,4	9,2						
2301-0925		21,00					19,5	20,5	9,3						
2301-0926		21,25					19,8	20,7	9,4						
2301-0927		21,50					20,0	21,0	9,5						
2301-0975		21,75		271	150	155	20,5	21,2	9,6	3,0					
2301-0928		22,00					20,7	21,5	9,7						
2301-0929		22,25					20,9	22,0	9,8						
2301-0930		22,50					21,2	22,2	9,9						
2301-0931		22,75					21,5	22,5	10,0						
2301-0932		23,00					21,8	22,7	10,1						
2301-0933		23,25		276	155	160	22,0	23,0	10,2	3,2	1,7				
2301-0934		23,50					22,2	23,2	10,3						
2301-0935		23,75					22,4	23,4	10,4						
2301-0936		(23,90)					22,6	23,7	10,5						
2301-0937		24,00					22,9	24,0	10,6						
2301-0938		24,25					23,1	24,2	10,7						
2301-0939		24,50		281	160	165	23,4	24,5	10,8	3,4	1,8				
2301-0940		24,75					23,6	24,7	10,9						
2301-0941		25,00	23,9				25,0	11,0							
2301-0942		25,25	24,1				25,2	11,1							
2301-0943		25,50	24,4				25,5	11,2							
2301-0944		25,75	24,7				25,7	11,3							
2301-0945		26,00	286	165	170	24,9	26,0	11,4	3,6	1,9					
2301-0946		26,25				25,1	26,2	11,5							
2301-0947		26,50				25,4	26,5	11,6							
2301-0948		26,75				25,5	26,7	11,7							
2301-0949		27,00				25,6	27,0	11,8							
2301-0950		27,25				25,8	27,2	11,9							
2301-0951		27,50	319	170	175	26,0	27,5	12,0	3,8	2,0					
2301-0952		27,75				26,2	27,7	12,1							
2301-0953		28,00				26,5	28,0	12,2							
2301-0954		28,25				26,7	28,2	12,3							
2301-0955		28,50				27,0	28,5	12,4							
2301-0956		28,75				27,3	28,7	12,5							
2301-0957		29,00	324	175	180	27,5	29,0	12,6	3,8	2,0					
2301-0958		29,25				27,7	29,2	12,7							
2301-0959		29,50				27,9	29,4	12,8							

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	l_0	l	d_1	$d_{2,1}$ не менее	B	k	f
2301-0977		29,75	4	324	175	180	28,0	29,2	11,8	3,8	2,0
2301-0960		30,00						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.

3а. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.02.74 № 519
- ВЗАМЕН МН 68—65
- 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

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)