

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

**ГОСТ
19546—74**

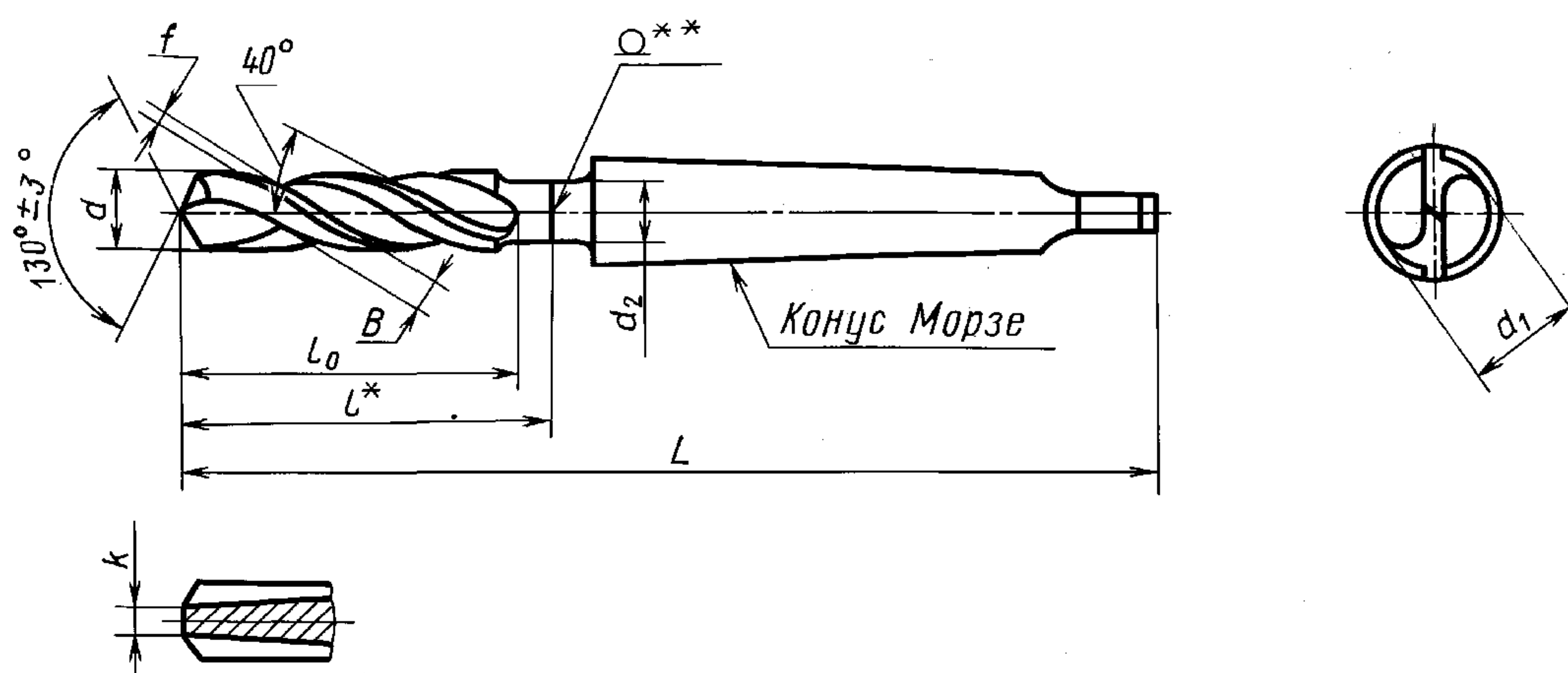
Конструкция

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	Применяемость	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					5,6	5,8	2,8		
2301-0804		6,40		144	63	70	5,9	6,0	3,0		
2301-0805		6,50					6,1	6,2			
2301-0806		6,60		6,2	6,4	3,1					
2301-0808		6,80		150	69	75	6,4	6,6	3,2	1,2	
2301-0810		7,00					6,6	6,8	3,3		
2301-0812		7,20					6,9	7,0	3,4		
2301-0813		7,40					7,1	7,1			
2301-0815		7,50									

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	l_0	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					7,8	8,1	3,8	1,4	
2301-0825		8,50									
2301-0828		8,80		162	81	85	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		168	87	95	8,7	9,1	4,3	1,6	
2301-0838		9,80					9,0	9,4	4,4		
2301-0840		10,00		175	94	100	9,2	9,6	4,5	1,7	
2301-0842		10,20					9,4	9,8	4,6		
2301-0845		10,50									9,7
2301-0846		10,60		199	101	105	10,0	10,4	4,8	1,8	
2301-0848		10,80					10,2	10,6	4,9		
2301-0850		11,00	10,4				10,8	5,0	1,9		
2301-0851		11,20									10,7
2301-0854		11,50	11,0	11,3	5,2	2,0					
2301-0856		11,80					11,2	11,5	5,3		
2301-0858		12,00	206	108	115	11,4	11,6	5,4	2,1		
2301-0859		12,10				11,7	12,0	5,5			
2301-0961		12,20								11,4	11,7
2301-0862		12,50	212	114	120	11,7	12,0	5,5	2,2		
2301-0863		12,60				12,0	12,3	5,6			
2301-0864		12,80	218	120	125	12,2	12,5	5,8	2,3		
2301-0866		13,00				12,0	12,3	5,6			
2301-0867		13,20	223	125	130	12,5	13,0	6,0	2,4		
2301-0869		13,50				12,8	13,2	6,1			
2301-0873		13,75	228	130	135	13,0	13,5	6,2	2,5		
2301-0871		13,80				13,3	13,3	6,1			
2301-0872		14,00	223	125	130	13,3	13,7	6,3	2,6		
2301-0962		14,25				13,5	14,0	6,4			
2301-0875		14,50				13,7	14,2	6,5			
2301-0963		14,75	218	120	125	13,9	14,5	6,6	2,7		
2301-0880		15,00				14,1	14,7	6,8			
2301-0964		15,25	223	125	130	14,2	14,9	6,8	2,8		
2301-0884		(15,40)				14,3	15,0	7,0			
2301-0885		15,50	228	130	135	14,5	15,2	7,0	2,9		
2301-0965		15,75				14,8	15,5	7,1			
2301-0889		16,00	223	125	130	15,0	15,7	7,1	3,0		
2301-0966		16,25				15,2	16,0	7,2			
2301-0893		16,50	228	130	135	15,5	16,2	7,2	3,1		
2301-0967		16,75				15,8	16,5	7,4			
2301-0897		17,00	223	125	130	16,0	16,7	7,4	3,2		
2301-0968		17,25				16,1	16,9	7,7			
2301-0901		(17,40)	228	130	135	16,2	17,0	7,7	3,3		
2301-0902		17,50				16,4	17,2	7,9			
2301-0969		17,75	223	125	130	16,6	17,5	7,9	3,4		
2301-0906		18,00				16,6	17,5	7,9			

С. 3 ГОСТ 19546—74

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	l_0	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					17,7	18,7	8,4					
2301-0973		(19,40)					17,9	18,9	8,4					
2301-0917		19,50		261	140	145	18,0	19,0	8,5	2,8				
2301-0974		19,75					18,2	19,2	8,5					
2301-0920		20,00					18,5	19,5	8,6					
2301-0921		20,25		266	145	150	18,7	19,7	8,7	2,9	1,6			
2301-0922		20,50					19,0	20,0				8,7		
2301-0923		20,75					19,2	20,2				8,7		
2301-0924		(20,90)					19,4	20,4	8,8			3,0		
2301-0925		21,00					19,5	20,5						
2301-0926		21,25					271	150	155			19,8	20,7	8,9
2301-0927		21,50		20,0	21,0	8,9								
2301-0975		21,75		20,5	21,2						21,5			
2301-0928		22,00		20,7	21,7	9,0				3,2	1,7			
2301-0929		22,25		20,9	22,0							9,0		
2301-0930		22,50		21,2	22,2							9,2		
2301-0931		22,75		276	155	160	21,5	22,5	9,2					
2301-0932		23,00					21,8	22,7				9,4		
2301-0933		23,25					22,0	23,0	9,6					3,2
2301-0934		23,50					22,2	23,2				23,4	9,6	
2301-0935		23,75					22,4	23,5	23,7			9,8		
2301-0936		(23,90)					22,6	23,7	24,0				10,0	
2301-0937		24,00		22,9	24,0	10,2	3,4	1,8						
2301-0938		24,25		23,1	24,2				24,4	25,5	10,4			
2301-0939		24,50		23,4	24,5	24,7	25,7	10,5						
2301-0940		24,75		23,6	24,7	24,9	26,0			10,8	3,6	1,9		
2301-0941		25,00	23,9	25,0	25,1	26,2	11,0							
2301-0942		25,25	24,1	25,2	25,4	26,5			11,2					
2301-0943		25,50	24,4	25,5	25,5	26,7	11,4	3,8			2,0			
2301-0944		25,75	24,7	25,7	25,6	27,0			11,6					
2301-0945		26,00	24,9	26,0	25,8	27,2	11,8							
2301-0946		26,25	26,0	27,5	26,0	27,5			11,2					
2301-0947		26,50	26,2	27,7	26,2	27,7	11,4							
2301-0948		26,75	26,5	28,0	26,5	28,0			11,6					
2301-0949		27,00	26,7	28,2	26,7	28,2	11,8							
2301-0950		27,25	27,0	28,5	27,0	28,5			11,8					
2301-0951		27,50	27,3	28,7	27,3	28,7	11,8							
2301-0952		27,75	27,5	29,0	27,5	29,0			11,8					
2301-0953		28,00	27,5	29,0	27,5	29,0	11,8							
2301-0954		28,25	27,5	29,0	27,5	29,0			11,8					
2301-0955		28,50	27,5	29,0	27,5	29,0	11,8							
2301-0956		28,75	27,5	29,0	27,5	29,0			11,8					
2301-0957		29,00	27,5	29,0	27,5	29,0	11,8							
2301-0958		29,25	27,5	29,0	27,5	29,0			11,8					
2301-0959		29,50	27,5	29,0	27,5	29,0	11,8							

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	Конус Морзе	L	l_0	l	d_1	d_2 , 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

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 68—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
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)