



Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	$L$	$l_s$	$f$	$d_1$	$B$	$k$	$f$	Угол наклона винтовой канавки $\alpha_0$
2300-0807		1,35	40	18	—	1,20	0,7	0,45	0,30	34°
2300-0808		1,40				1,25				
2300-0809		1,45				1,30				
2300-0946		1,50				1,35				
2300-0918		1,55				1,40				
2300-0811		1,60	43	20		1,45	0,8	0,50		
2300-0919		1,65				1,50				
2300-0812		1,70				1,55				
2300-0813		1,75				1,60				
2300-0814		1,80	46	22		1,65	0,9	0,55		
2300-0947		1,85				1,70				
2300-0815		1,90				1,75				
2300-0921		1,95				1,80				
2300-0816		2,00	49	24		1,85	1,0	0,60	0,35	36°
2300-0817		2,05				1,90				
2300-0818		2,10				1,95				
2300-0819		2,15				2,00				
2300-0948		2,20	53	27		2,05	1,1			
2300-0821		2,25				2,10				
2300-0822		2,30				2,15				
2300-0922		2,35				2,20				
2300-0823		2,40	57	30		2,25	1,2	0,65		
2300-0923		2,45				2,30				
2300-0824		2,50				2,35				
2300-0924		2,55				2,40				
2300-0825		2,60	61	33		2,45	1,3	0,70		
2300-0826		2,65				2,50				
2300-0827		2,70				2,55				
2300-0925		2,75				2,60				
2300-0828		2,80	65	36		2,65	1,4	0,80	0,90	38°
2300-0926		2,85				2,70				
2300-0829		2,90				2,75				
2300-0927		2,95				2,80				
2300-0934		3,00	70	39		2,85	1,5	0,85		
2300-0831		3,10				2,90				
2300-0832		(3,15)				3,00				
2300-0833		3,20				3,10				
2300-0834		3,30	75	43		3,20	1,6	0,90		
2300-0928		(3,35)				3,30				
2300-0835		3,40				3,40				
2300-0836		3,50				3,50				
2300-0837		3,60	80	47		3,60	1,7	0,95	0,40	40°
2300-0838		3,70				3,70				
2300-0839		3,80				3,80				
2300-0935		3,90				3,90				
2300-0841		4,00	85	50		4,00	1,8	1,00		
2300-0842		4,10				4,10				
2300-0843		4,20				4,20				
2300-0929		(4,25)				4,30				
2300-0936		4,30	80	47		3,90	2,0	1,00		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	$L$	$l_1$	$l$	$d_1$	$B$	$k$	$f$	Угол наклона винтовой канавки $\phi$					
2300-0844		4,40	80	47	—	4,00	2,0	1,00	0,40	40°					
2300-0845		4,50				4,10	2,1								
2300-0931		4,60				4,20									
2300-0846		4,70				4,30	2,2								
2300-0847		4,80	86	52		4,35	1,05								
2300-0848		4,90				4,45									
2300-0849		5,00				4,50									
2300-0937		5,10				4,60					2,3				
2300-0851		5,20				4,70									
2300-0852		5,30				4,80									
2300-0853		5,40	93	57		4,90	2,4	1,10							
2300-0854		5,50				5,00									
2300-0932		5,60				5,10									
2300-0855		5,70				5,20	2,5								
2300-0856		5,80				5,30									
2300-0857		5,90				5,40	2,6								
2300-0858		6,00	5,50												
2300-0859		6,10	101	63		5,60	2,7				1,10				
2300-0945		6,20				5,70	2,8								
2300-0861		6,30				5,80									
2300-0862		6,40				5,90	2,9								
2300-0863		6,50				6,00									
2300-0864		6,60				6,10	3,0								
2300-0865		6,70	6,20												
2300-0866		6,80	109	69		6,30	3,1	1,2							
2300-0867		6,90				6,40									
2300-0868		7,00				6,50	3,2								
2300-0869		7,10				6,60									
2300-0938		7,20				6,70	3,3								
2300-0871		7,30				6,80									
2300-0939		7,40	117	75		6,90	3,4	1,3							
2300-0873		7,50				7,00									
2300-0874		7,60				7,10	3,5								
2300-0875		7,70				7,20									
2300-0876		7,80				7,30	3,6								
2300-0877		7,90				7,40									
2300-0878		8,00	125	81		7,50	3,7	1,4							
2300-0879		8,10				7,60									
2300-0941		8,20				7,70	4,0								
2300-0881		8,30				7,80									
2300-0882		8,40				7,90	4,1								
2300-0883		8,50				8,00									
2300-0884		8,60	125	81		8,10	4,2	1,6							
2300-0885		8,70				8,20									
2300-0886		8,80				8,30	4,3								
2300-0887		8,90				8,40									
2300-0888		9,00				8,50	4,4								
2300-0889		9,10				8,60									
2300-0942		9,20	125	81		8,70	4,5	1,7							
2300-0891		9,30				8,80									

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	$d$	$L$	$l_1$	$l$	$d_1$	$B$	$k$	$f$	Угол наклона винтовой канавки $\alpha$
2300-0892		9,40	125	81	85	8,60	4,2	1,6	0,6	40°
2300-0893		9,50				8,70				
2300-0894		9,60	133	87	95	8,80	4,3	1,7		
2300-0895		9,70				8,90				
2300-0896		9,80				9,00	4,4			
2300-0897		9,90				9,10				
2300-0898		10,00				9,20	4,5			
2300-0899		10,10				9,30				
2300-0943		10,20				9,40	4,6			
2300-0901		10,30				9,50				
2300-0902		10,40				9,60	4,7			
2300-0903		10,50				9,70				
2300-0904		10,60				9,80	4,8	1,8		
2300-0905		10,70				9,90				
2300-0906		10,80	142	94	100	10,00	4,9	1,9	0,7	
2300-0907		10,90				10,10				
2300-0908		11,00				10,20	5,0			
2300-0909		11,10				10,30				
2300-0933		11,20				10,40	5,1			
2300-0944		11,30				10,50				
2300-0911		11,40				10,60	5,2			
2300-0912		11,50				10,70				
2300-0913		11,70				10,90				
2300-0914		11,80				11,00				
2300-0915		11,90	151	101	105	11,10				
2300-0916		12,00				11,20				

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения сверла диаметром  $d = 6$  мм:

*Сверло 2300-0858 ГОСТ 19543—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

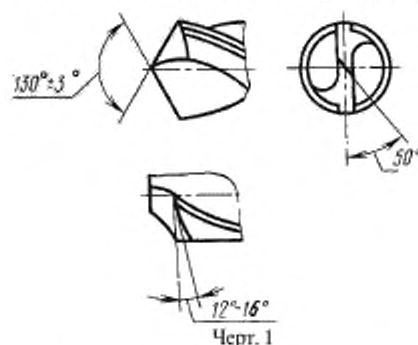
4. Технические требования — по ГОСТ 19548.

5. Геометрические параметры режущей части сверл, формы заточки и профиль инструмента для обработки стружечных канавок сверл указаны в приложении.

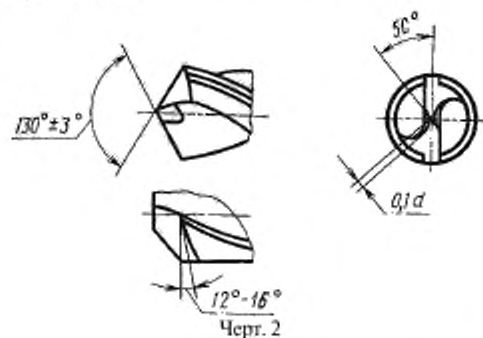
(Измененная редакция, Изм. № 1).

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ СВЕРЛ, ФОРМЫ ЗАТОЧКИ И ПРОФИЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТРУЖЕЧНЫХ КАНАВОК

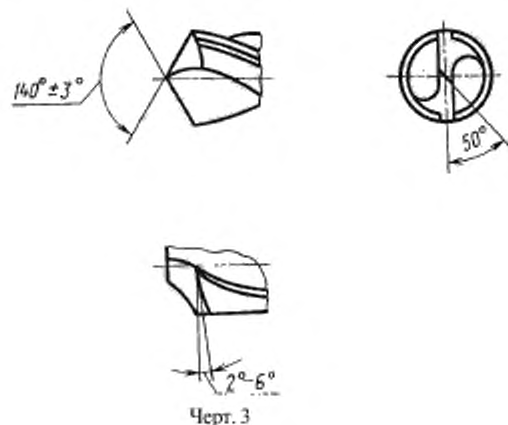
1. Формы заточки и геометрические параметры режущей части сверл указаны на черт. 1—5 и в табл. 1.  
а) форма заточки I для сверл диаметром от 1 до 30 мм при глубине сверления отверстий до  $4d$ .



- б) форма заточки II для сверл диаметром от 6 до 30 мм при сверлении отверстий в алюминиевых сплавах, кроме сплава марки Д16 глубиной до  $4d$ .

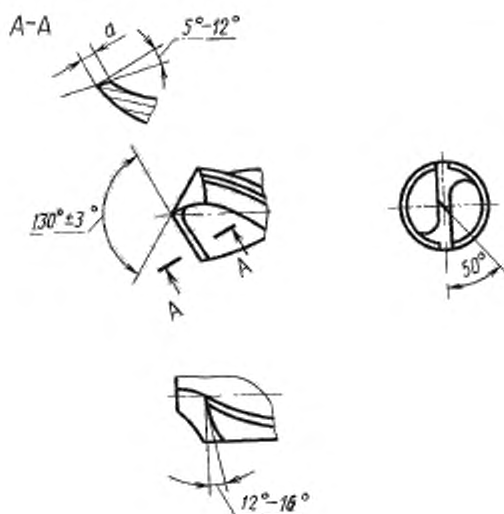


- в) форма заточки III для сверл диаметром от 1 до 12 мм при сверлении тонкостенных деталей и пакетов из листа.



# С. 6 ГОСТ 19543—74

г) форма заточки IV для сверл диаметром от 3 до 30 мм при сверлении отверстий в алюминиевых сплавах типа марки Д16 глубиной более  $4d$ .

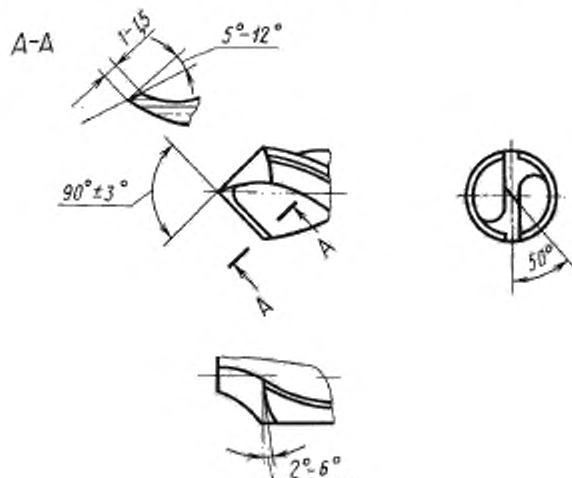


Черт. 4

Таблица 1

Ширина ленточки	Диаметр сверла				
	Св. 3 до 6	Св. 6 до 10	Св. 10 до 15	Св. 15 до 20	Св. 20 до 30
$a$	0,4—0,5	0,6—0,8	1,0—1,2	1,2—1,5	1,5—2,0

д) форма заточки V для сверл диаметром от 1 до 30 мм при сверлении отверстий в магниевых сплавах типа МЛ5.

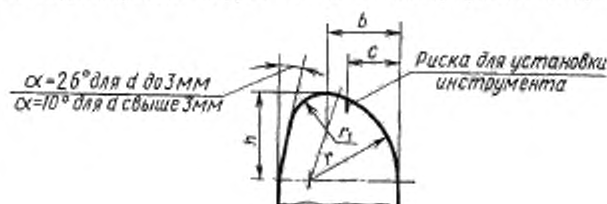


Черт. 5

Примечание. Допускается вводить в обозначение сверл форму заточки в случае изготовления их по форме II, III, IV, V.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Профиль инструмента для обработки стружечных канавок сверл указан на черт. 6 и в табл. 2.



Черт. 6

Таблица 2

мм						
Диаметр сверла $d$	$h$	$b$	$r$	$r_1$	$c$	Диаметр инструмента
От 1 до 1,3	0,69	0,65	0,70	0,15	0,46	18
Св. 1,3 » 1,5	0,81	0,71	0,82	0,18	0,54	18
» 1,5 » 1,7	0,94	0,82	0,95	0,21	0,63	18
» 1,7 » 1,9	1,07	0,95	1,09	0,24	0,72	18
» 1,9 » 2,1	1,20	1,05	1,22	0,27	0,81	18
» 2,1 » 2,4	1,28	1,12	1,30	0,31	0,90	18
» 2,4 » 2,7	1,43	1,25	1,46	0,35	1,01	22
» 2,7 » 3,0	1,64	1,42	1,66	0,40	1,15	22
» 3,0 » 3,5	1,82	1,58	1,85	0,45	1,28	25
» 3,5 » 4,0	1,99	1,74	2,02	0,52	1,45	25
» 4,0 » 4,5	2,19	1,92	2,22	0,64	1,69	25
» 4,5 » 5,0	2,48	2,20	2,52	0,72	1,91	25
» 5,0 » 5,5	2,69	2,38	2,73	0,81	2,14	30
» 5,5 » 6,0	2,97	2,61	3,02	0,90	2,19	30
» 6,0 » 6,5	3,27	2,89	3,31	0,99	2,30	30
» 6,5 » 7,0	3,55	3,15	3,60	1,07	2,50	30
» 7,0 » 7,5	3,70	3,30	3,75	1,19	2,70	30
» 7,5 » 8,0	3,97	3,50	4,03	1,28	2,90	30
» 8,0 » 8,5	4,27	3,76	4,31	1,37	3,10	38
» 8,5 » 9,0	4,53	4,03	4,59	1,46	3,30	38
» 9,0 » 9,5	4,65	4,15	4,70	1,58	3,50	38
» 9,5 » 10,0	4,84	4,65	4,85	1,76	3,90	38
» 10,0 » 10,5	5,03	4,75	5,12	1,90	4,10	38
» 10,5 » 11,0	5,32	4,82	5,38	2,06	4,30	38
» 11,0 » 11,5	5,56	5,05	5,63	2,16	4,50	45
» 11,5 » 12,0	5,80	5,24	5,88	2,26	4,70	45
» 12,0 » 12,5	6,06	5,47	6,13	2,35	4,29	50
» 12,5 » 13,0	6,29	5,69	6,38	2,45	4,46	50
» 13,0 » 13,5	6,58	5,92	6,63	2,54	4,64	50
» 13,5 » 14,0	6,78	6,14	6,88	2,64	4,81	55
» 14,0 » 14,5	7,28	6,57	7,38	2,83	5,16	55
» 14,5 » 15,0	7,48	6,80	7,63	2,93	5,34	60
» 15,0 » 15,5	7,78	7,08	7,88	3,02	5,51	60
» 15,5 » 16,0	8,07	7,24	8,13	3,12	5,69	60
» 16,0 » 16,5	8,30	7,45	8,38	3,22	5,86	65
» 16,5 » 17,0	8,51	7,68	8,63	3,31	6,04	65
» 17,0 » 17,5	8,80	7,90	8,88	3,41	6,21	65
» 17,5 » 18,0	9,08	8,15	9,16	3,43	6,56	65
» 18,0 » 18,5	9,28	8,37	9,41	3,53	6,74	65
» 18,5 » 19,0	9,62	8,75	9,66	3,62	6,91	70
» 19,0 » 19,5	9,86	8,99	9,92	3,72	7,09	70
» 19,5 » 20,0	10,06	9,19	10,17	3,81	7,26	70
» 20,0 » 20,5	10,35	9,44	10,42	3,91	7,44	70

мм						
Диаметр сверла $d$	$h$	$b$	$r$	$r_1$	$c$	Диаметр инструмента
Св. 20,5 до 21,0	10,55	9,66	10,67	4,00	7,61	70
» 21,0 » 21,5	10,87	9,90	10,92	4,10	7,79	70
» 21,5 » 22,0	11,07	10,12	11,17	4,19	7,96	75
» 22,0 » 22,5	11,33	10,35	11,43	4,29	8,14	75
» 22,5 » 23,0	11,63	10,55	11,68	4,38	8,31	75
» 23,0 » 23,5	12,19	11,10	12,32	4,05	8,58	75
» 23,5 » 24,0	12,73	11,58	12,83	4,22	8,93	80
» 24,0 » 24,5	13,25	12,00	13,33	4,39	9,28	80
» 24,5 » 25,0	13,73	12,45	13,83	4,55	9,63	80
» 25,0 » 25,5	14,22	12,91	14,34	4,72	9,98	90
» 26,0 » 27,0	14,73	13,36	14,84	4,88	10,33	90
» 27,0 » 28,0	15,23	13,81	15,34	5,05	10,68	90
» 28,0 » 29,0	15,71	14,27	15,84	5,21	11,03	90
» 29,0 » 30,0	16,20	14,72	16,35	5,38	11,38	95

## 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 66—65
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14034—74	3
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)