

Группа Г23

**Изменение № 2 ГОСТ 12121—77. Сверла спиральные длинные с коническим хвостовиком. Основные размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.10.88 № 3553**

Дата введения 01.07.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 6141—87)**.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 1222.

Пункт 1. Заменить слова: «диаметром от 6 до 30 мм» на «диаметром от 5 до 50 мм».

*(Продолжение см. с. 124)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12121—77)*

Пункт 2. Таблица. Заменить наименование графы: «Сверла повышенной точности классов А1 и А» на «Сверла повышенной точности класса А1»;

графа L. Заменить значения: 160 на 161, 165 на 167, 170 на 174, 180 на 181, 190 на 188, 200 на 197, 210 на 206, 220 на 215, 230 на 223, 255 на 245, 260 на 251, 265 на 257, 270 на 263, 275 на 269, 280 на 275, 285 на 282, 290 на 289, 295 на 296, 320 на 319, 325 на 327, 345 на 343, 350 на 351;

графа I. Заменить значения: 85 на 86, 90 на 93, 110 на 107, 120 на 116, 130 на 125, 140 на 134, 150 на 142, 155 на 147, 160 на 153, 165 на 159, 170 на 165, 175 на 171, 180 на 177, 185 на 184, 190 на 191, 195 на 198, 200 на 198, 203 на 206, 215 на 214, 225 на 222;

таблицу дополнить типоразмерами сверл диаметром от 5,00 до 5,90 мм и от 30,25 до 50,00 мм:

*(Продолжение см. с. 125)*

(Продолжение изменения в ГОСТ 12121-71)

Сверла повышенной точности класса А1		Сверла нормальной точности классов В1 и В		d	Δ	l	Конус Морзе
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость				
2301-3317		2301-3517		5,00	155	74	1
2301-3318		2301-3518		5,10			
2301-3319		2301-3519		5,20			
2301-3321		2301-3521		5,30			
2301-3322		2301-3522		5,40	161	80	
2301-3323		2301-3523		5,50			
2301-3324		2301-3524		5,60			
2301-3325		2301-3525		5,70			
2301-3326		2301-3526		5,80			
2301-3327		2301-3527		5,90			
2301-3328		2301-3528		30,25	360	239	3
2301-3329		2301-3529		30,50			
2301-3331		2301-3531		30,75			
2301-3332		2301-3532		31,00			
2301-3333		2301-3533		31,25			
2301-3334		2301-3534		31,50			
2301-3335		2301-3535		31,75	369	248	
2301-3336		2301-3536		32,00	397	248	4
2301-3337		2301-3537		32,50			
2301-3338		2301-3538		33,00			
2301-3339		2301-3539		33,50			
2301-3341		2301-3541		34,00	406	257	
2301-3342		2301-3542		34,25			
2301-3343		2301-3543		34,50			
2301-3344		2301-3544		35,00			
2301-3345		2301-3545		35,50			
2301-3346		2301-3546		36,00			
2301-3347		2301-3547		36,50	416	267	
2301-3348		2301-3548		36,75			
2301-3349		2301-3549		37,00			

(Продолжение см. с. 126)

Сверла повышенной точности класса А1		Сверла нормальной точности классов В1 и В		d	L	l	Конус Морзе			
Обозначения	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2301-4411		2301-4443		37,50	426	277				
2301-4412		2301-4444		38,00						
2301-4413		2301-4445		38,50						
2301-4414		2301-4446		39,00						
2301-4415		2301-4447		39,50						
2301-4416		2301-4448		39,75						
2301-4417		2301-4449		40,00						
2301-4418		2301-4451		40,50	436	287				
2301-4419		2301-4452		41,00						
2301-4421		2301-4453		41,50						
2301-4422		2301-4454		42,00						
2301-4423		2301-4455		42,25						
2301-4424		2301-4456		42,50						
2301-4425		2301-4457		43,00						
2301-4426		2301-4458		43,50	447	298				
2301-4427		2301-4459		44,00						
2301-4428		2301-4461		44,50						
2301-4429		2301-4462		45,00						
2301-4431		2301-4463		45,50						
2301-4432		2301-4464		46,00						
2301-4433		2301-4465		46,25				459	310	
2301-4434		2301-4466		46,50						
2301-4435		2301-4467		47,00						
2301-4436		2301-4468		47,50						
2301-4437		2301-4469		48,00	470	321				
2301-4438		2301-4471		48,50						
2301-4439		2301-4472		49,00						
2301-4441		2301-4473		49,50						
2301-4442		2301-4474		50,00						

(Продолжение см. с. 127)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12121—77)

Пример условного обозначения. Заменить слова: «класса точности А» на «класса точности А1»; исключить слова: «То же, класса точности А1»;

Сверло 2301—3195-А1 ГОСТ 12121—77»;

пример условного обозначения дополнить примечанием: «Примечание. Для сверл с левым направлением спирали к условному обозначению добавляется буква Л».

Стандарт дополнить пунктами — 7, 8 и приложением:

«7 Направление спирали сверла — правое. Сверла с левым направлением спирали изготавливаются по согласованию с потребителем.

8 Основные размеры сверл с промежуточными диаметрами, отличающимися от регламентируемых в стандарте, указаны в приложении.

### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

#### Основные размеры сверл с промежуточными диаметрами

Основные размеры сверл с промежуточными диаметрами, отличающимися от регламентируемых в стандарте, должны соответствовать указанным в таблице.

d		мм		Конус Морзе
свыше	до	L	l	
4,75	5,30	155	74	1
5,30	6,00	161	80	
6,00	6,70	167	86	
6,70	7,50	174	93	
7,50	8,50	181	100	
8,50	9,50	188	107	
9,50	10,60	197	116	
10,60	11,80	206	125	
11,80	13,20	215	134	
13,20	14,00	223	142	
14,00	15,00	245	147	2
15,00	16,00	251	153	
16,00	17,00	257	159	

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12121—77)

Продолжение

<i>d</i>		<i>L</i>	<i>l</i>	Конус Морзе
свыше	до			
17,00	18,00	263	165	2
18,00	19,00	269	171	
19,00	20,00	275	177	
20,00	21,20	282	184	
21,20	22,40	289	191	
22,40	23,02	296	198	
23,02	23,60	319	198	3
23,60	25,00	327	206	
25,00	26,50	335	214	
26,50	28,00	343	222	
28,00	30,00	351	230	
30,00	31,50	360	239	
31,50	31,75	369	248	4
31,75	33,50	397	248	
33,50	35,50	406	257	
35,50	37,50	416	267	
37,50	40,00	426	277	
40,00	42,50	436	287	
42,50	45,00	447	298	
45,00	47,50	459	310	
47,50	50,00	470	321	

(ИУС № 1 1989 г.)