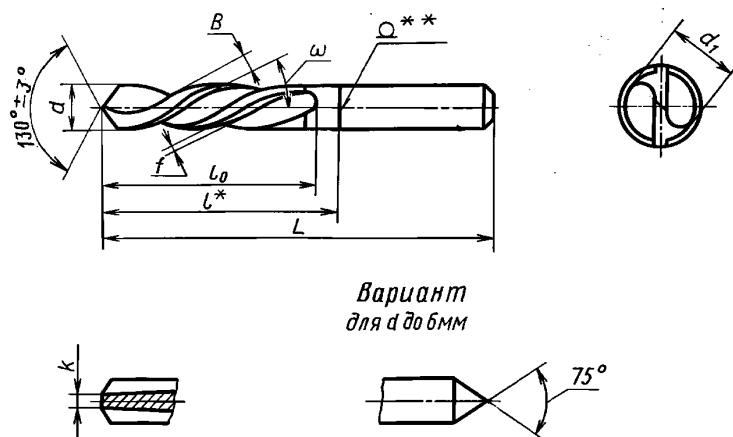


ГОСТ
19545—74

Left twist drills with cylindrical shank for working of light alloys. Design

Дата введения 01.01.76

2. Конструкция и размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



**** Сварка контактная стыковая оплавлением.**

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ	
2300-1731		1,00	34	12	—	0,90	0,5	0,35	0,30	34°	
2300-2901		1,05						0,95			0,6
2300-1732		1,10	36	14		1,00					
2300-2902		1,15					1,05				
2300-1733		1,20	38	16		1,10	0,7				
2300-1734		1,25									
2300-1735		1,30									

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение сверла	Приме- няемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-2903		1,35	40	18	—	1,20	0,7	0,40	0,30	34°
2300-1736		1,40				1,25		0,45		
2300-1737		1,45				1,30				
2300-1738		1,50				1,35		0,50		
2300-2904		1,55	43	20		1,40	0,8			
2300-1739		1,60				1,45				
2300-2905		1,65				1,50				
2300-2906		1,70				46	22	1,55	0,9	0,55
2300-1741		1,75	1,60							
2300-1742		1,80	1,65							
2300-2907		1,85	1,70							
2300-1743		1,90	49	24		1,75	1,0	0,60		
2300-1744		1,95				1,80				
2300-1745		2,00				1,85				
2300-1746		2,05				1,90				
2300-1747		2,10	1,95	53		27	2,00			
2300-1748		2,15	2,05							
2300-1749		2,20	2,10							
2300-2908		2,25	2,15							
2300-2909		2,30	57	30		2,20	1,1		0,35	
2300-2911		2,35				2,25				
2300-1751		2,40				2,30				
2300-2912		2,45				2,35				
2300-1752		2,50	61	33		2,40	1,2			0,65
2300-2913		2,55				2,45				
2300-1753		2,60				2,50				0,70
2300-1754		2,65				2,55				
2300-1755		2,70	65	36		2,60	1,3	0,80		
2300-2914		2,75				2,65				
2300-1756		2,80				2,70		0,85		
2300-2915		2,85				2,75				
2300-1757		2,90	70	39		2,80	1,4	0,90		
2300-2916		2,95				2,85				
2300-1758		3,00				2,90		0,85		
2300-1759		3,10				3,00				
2300-2917		(3,15)	75	43		3,10	1,5	0,95		
2300-1761		3,20				3,20				
2300-1762		3,30				3,30		1,6		
2300-2918		3,35				3,40				
2300-1763		3,40	75	43		3,50	1,7	0,90		
2300-1764		3,50				3,60				
2300-1765		3,60				3,70		1,8		
2300-1766		3,70				3,80				
2300-1767		3,80	75	43		3,85	1,9	0,95	0,40	40°
2300-1768		3,90				3,90				
2300-1769		4,00				4,10				
2300-1831		4,10				4,20				
2300-1771		4,20	75	43		4,25	1,9	0,95	0,40	40°
2300-2919		4,25				4,25				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ			
2300-2921		4,30	80	47	—	3,90	2,1	1,00	0,40	40°			
2300-2922		4,40				4,00							
2300-1772		4,50				4,10							
2300-2923		4,60				4,20							
2300-2924		4,70				4,30							
2300-1773		4,80	86	52		4,40	2,2	1,05					
2300-2925		4,90				4,50							
2300-1774		5,00				4,60	2,3						
2300-1775		5,10				4,70							
2300-1776		5,20				4,80			2,4		1,10	0,50	
2300-2926		5,30	93	57		4,90							
2300-2927		5,40				5,00							
2300-1777		5,50				5,10	2,5						
2300-2928		5,60				5,20							
2300-1778		5,70				5,30							
2300-1779		5,80				5,40	2,6						
2300-2929		5,90	101	63		5,50							
2300-2931		6,00				5,60		2,7					
2300-1781		6,10				5,70	2,8						
2300-1782		6,20				5,80							
2300-1783		6,30				5,90	2,9						
2300-2932		6,40				6,00							
2300-1784		6,50	109	69		6,10	3,0	1,2	0,55				
2300-2933		6,60				6,20							
2300-1785		6,70				6,30							
2300-2934		6,80				6,40	3,1						
2300-2935		6,90				6,50					3,2		
2300-1786		7,00	6,60	3,3									
2300-1787		7,10	6,70										
2300-1788		7,20	6,80			3,4							
2300-1789		7,30	6,90										
2300-2936		7,40	7,00										
2300-2937		7,50	117	75		80	7,10				3,5	1,3	
2300-1791		7,60					7,20						3,6
2300-1792		7,70					7,30						
2300-2938		7,80					7,40	3,7					
2300-2939		7,90					7,50						
2300-1793		8,00	125	81	85		7,60	3,9			1,4		
2300-1794		8,10					7,70						
2300-1795		8,20					7,80						
2300-1796		8,30					7,90						
2300-1797		8,40					8,00						
2300-1798		8,50	8,10	4,0									
2300-2941		8,60	8,20										
2300-1799		8,70	8,30										
2300-2942		8,80	4,1										
2300-2943		8,90											
2300-2944		9,00											
2300-2945		9,10	4,2										
2300-1801		9,20											

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-2946		9,30	125	81	85	8,50	4,1	1,5	0,60	40°
2300-2947		9,40				8,60				
2300-1802		9,50				8,70	4,2			
2300-2948		9,60	8,80	4,3	1,6					
2300-1803		9,70	8,90							
2300-2949		9,80	9,00							
2300-2951		9,90	9,10	4,4	1,7					
2300-1804		10,00	9,20							
2300-1805		10,10	9,30	4,5						
2300-1806		10,20	9,40							
2300-2952		10,30	9,50	4,6						
2300-1807		10,40	9,60							
2300-1808		10,50	9,70	4,7	1,8					
2300-2953		10,60	9,80							
2300-1809		10,70	9,90	4,8		0,70				
2300-2954		10,80	10,00							
2300-2955		10,90	10,10	4,9						
2300-2956		11,00	10,20							
2300-2957		11,10	10,30	5,0						
2300-1811		11,20	10,40							
2300-2958		11,30	10,50							
2300-2959		11,40	10,60	5,1						
2300-1812		11,50	10,70							
2300-2961		11,60	10,80	5,3	0,90					
2300-1813		11,70	10,90							
2300-2962		11,80	11,00	5,5						
2300-2963		11,90	11,10							
2300-1814		12,00	11,20	5,8			2,0			
2300-2964		12,10	11,30							
2300-2965		12,20	11,40							
2300-2966		12,30	11,50							
2300-2967		12,40	11,60	5,9						
2300-1815		12,50	11,70							
2300-2968		12,60	11,80	6,0						
2300-1816		12,70	11,90							
2300-2969		12,80	12,00	6,1						
2300-1971		12,90	12,10							
2300-1817		13,00	12,50	6,2	2,1					
2300-2972		13,10	12,30							
2300-1818		13,20	12,40	6,3						
2300-2973		13,30	12,50							
2300-2974		13,40	12,60	6,1						
2300-1819		13,50	12,70							
2300-2975		13,60	12,75							
2300-2976		13,70	12,80							
2300-2977		13,75	12,90							
2300-2978		13,80	13,00							
2300-2979		13,90	13,30							
2300-1821		14,00	169	114		120	13,30	6,3	1,05	
2300-1822		14,25	169	114		120	13,30	6,3	1,05	

Продолжение

Размеры в мм										
Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ϕ
2300-1823		14,50	169	114	120	13,50	6,4	2,1	1,05	40°
2300-2981		14,75				13,75	6,6			
2300-1824		15,00				13,90				
2300-1825		15,25	178	120	125	14,10	7,0	2,3		
2300-1826		(15,40)				14,20				
2300-1827		15,50				14,30				
2300-2982		15,75				14,50				
2300-1828		16,00				14,80				
2300-1829		16,25	185	125	130	15,00	7,3	2,5	1,20	
2300-2983		16,50				15,20				
2300-2984		16,75				15,50	7,4			
2300-2985		17,00				15,80	7,6			
2300-1832		17,25	195	130	135	16,00	8,0	2,6	1,2	
2300-1833		(17,40)				16,10				
2300-1834		17,50				16,20	7,9			
2300-2986		17,75				16,40				
2300-1835		18,00	200	135	140	16,60	8,1	2,7	1,4	
2300-1836		18,25				16,80	8,2			
2300-1837		18,50				17,10	8,3			
2300-1838		18,75				17,30	8,4			
2300-1839		19,00				17,50	8,5			
2300-2987		19,25	205	140	145	17,70	8,6	2,8		
2300-2988		19,40				17,80				
2300-1841		19,50				17,90	8,7			
2300-2989		19,75				18,20				
2300-1842		20,00				18,50				

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

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

Сверло 2300-2931 ГОСТ 19545—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 — 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 5715—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

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)