

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Короткая серия. Конструкция и размеры

ГОСТ  
20696—75Taper-shank twist drills for hard to machine materials. Short series.  
Construction and dimensions

МКС 25.100.30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1975 г. № 783 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.08.82 № 3417

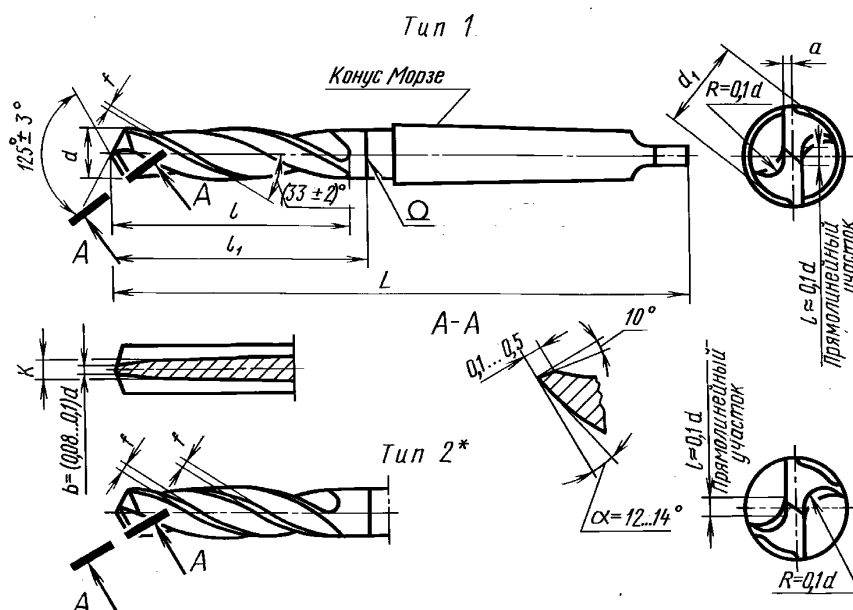
1. Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла из быстрорежущей стали диаметром от 6 до 20 мм, для сверления отверстий в труднообрабатываемых материалах.

2. Сверла должны изготавливаться двух типов:  
1 — с двумя направляющими ленточками;  
2 — с четырьмя направляющими ленточками.

Каждый тип сверл должен изготавливаться следующих классов точности:

- A — повышенной точности;  
B — нормальной точности.

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



\* Для обработки отверстий 11 квалитета.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в августе 1982 г. (ИУС 12—82).

## Размеры, мм

Тип 1				Тип 2				Ко- нус Мор- зе	L	l	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	f	K		a	
повышенной точности		нормальной точности		повышенной точности		нормальной точности								Номи- н.	Пред. откл.	Номи- н.	Пред. откл.
Обозна- чие	При- меняе- мость	Обозна- чие	При- меняе- мость	Обозна- чие	При- меняе- мость	Обозна- чение	При- меняе- мость										
2302-1031		2302-1101		2302-1171		2302-1241		105	30	35	5,64		2,3	+0,15	0,25		
2302-1032		2302-1102		2302-1172		2302-1242		105	32	38	5,83		2,5	-0,06		-0,05	
2302-1033		2302-1103		2302-1173		2302-1243					6,11						
2302-1034		2302-1104		2302-1174		2302-1244					6,40						
2302-1035		2302-1105		2302-1175		2302-1245		110	35	40	6,58			+0,18			
2302-1036		2302-1106		2302-1176		2302-1246					6,77						
2302-1037		2302-1107		2302-1177		2302-1247					7,05						
2302-1038		2302-1108		2302-1178		2302-1248					7,33						
2302-1039		2302-1109		2302-1179		2302-1249					7,52		0,75				
2302-1041		2302-1111		2302-1181		2302-1251					7,71						
2302-1042		2302-1112		2302-1182		2302-1252		115	40	45	7,99						
2302-1043		2302-1113		2302-1183		2302-1253					8,27						
2302-1044		2302-1114		2302-1184		2302-1254					8,46						
2302-1045		2302-1115		2302-1185		2302-1255					8,65						
2302-1046		2302-1116		2302-1186		2302-1256					8,93						
2302-1047		2302-1117		2302-1187		2302-1257					9,22						
2302-1048		2302-1118		2302-1188		2302-1258		125	45	50	9,40						
2302-1049		2302-1119		2302-1189		2302-1259					9,60						
2302-1051		2302-1121		2302-1191		2302-1261					9,90						
2302-1052		2302-1122		2302-1192		2302-1262					10,20						
2302-1053		2302-1123		2302-1193		2302-1263					10,30						
2302-1054		2302-1124		2302-1194		2302-1264					10,50						
2302-1055		2302-1125		2302-1195		2302-1265					10,80						
2302-1056		2302-1126		2302-1196		2302-1266					11,10						
2302-1057		2302-1127		2302-1197		2302-1267		130	50	55	11,30						
2302-1058		2302-1128		2302-1198		2302-1268					11,50						
2302-1059		2302-1129		2302-1199		2302-1269					11,80						
2302-1061		2302-1131		2302-1201		2302-1271					12,00						
2302-1063		2302-1132		2302-1202		2302-1272					12,30						
2302-1063		2302-1133		2302-1203		2302-1273					12,50						
2302-1064		2302-1134		2302-1204		2302-1274		135	55	60	12,80						
2302-1065		2302-1135		2302-1205		2302-1275					13,00						



Пример условного обозначения сверла диаметром  $d = 6$  мм, типа 1, повышенной точности:

*Сверло 2302-1031 ГОСТ 20696—75*

2, 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

5. Технические требования — по ГОСТ 20698—75.

6. Формы заточки сверл и профиль инструмента для стружечных канавок — по ГОСТ 20694—75.

Допускается заточка сверл без фаски под углом  $10^\circ$  вдоль режущей кромки.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**