

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**ГОСТ
19545—74**

Конструкция

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

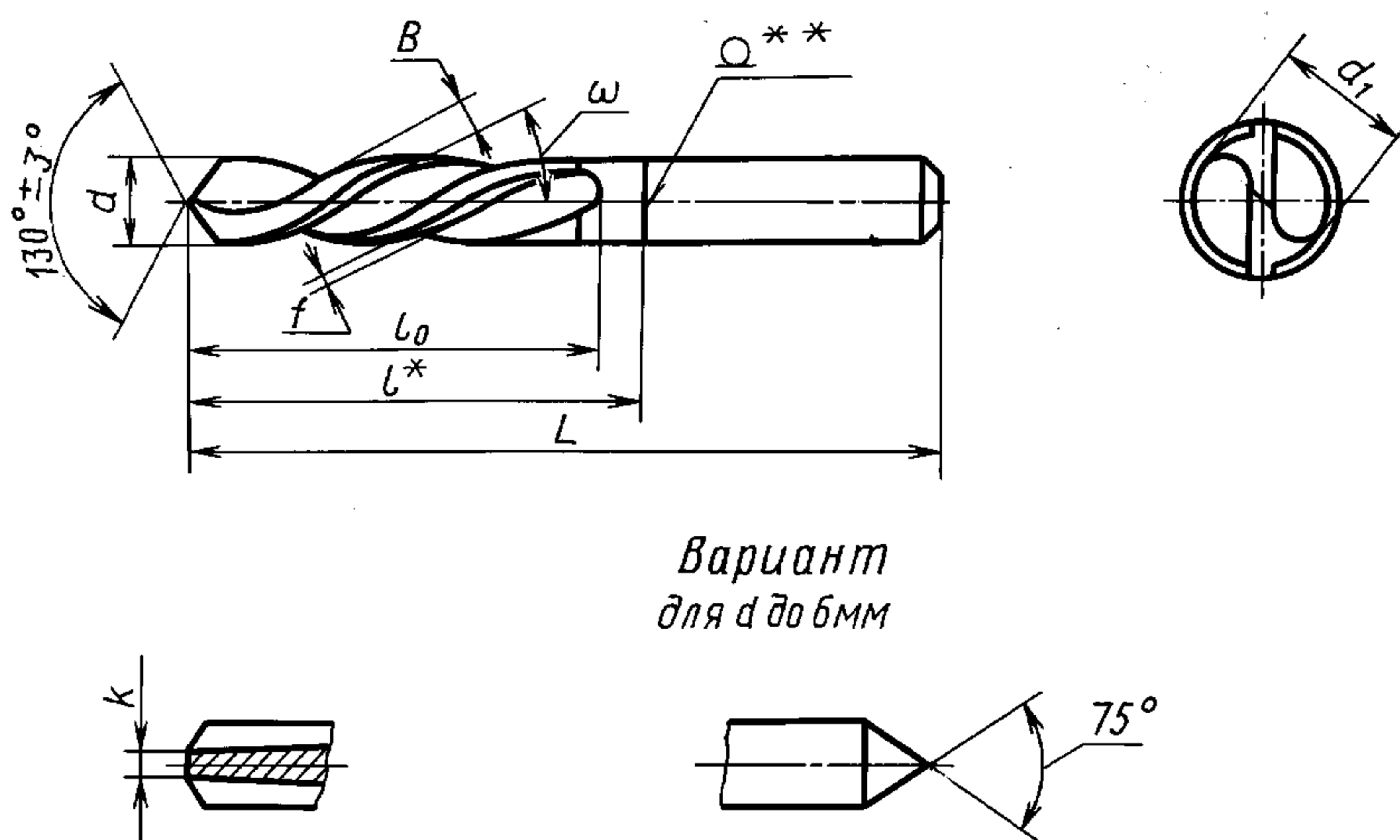
МКС 25.100.30
ОКП 39 1231

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на левые спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком диаметром от 1 до 20 мм класса точности В, предназначенные для сверления отверстий в легких сплавах на автоматах.

(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	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				
2300-1732		1,10	36	14		1,00	0,6	0,40		
2300-2902		1,15				1,05				
2300-1733		1,20	38	16		1,10	0,7			
2300-1734		1,25				1,15				
2300-1735		1,30			1,15					

С. 2 ГОСТ 19545—74

Продолжение

Размеры в мм

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

Размеры в мм

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

С. 4 ГОСТ 19545—74

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ω
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				4,2	8,70			
2300-2948		9,60	8,80							
2300-1803		9,70	133	87	95	8,90	4,3	1,6		
2300-2949		9,80				9,00				
2300-2951		9,90				9,10				
2300-1804		10,00				9,20	4,4			
2300-1805		10,10				9,30				
2300-1806		10,20				9,40	4,5	1,7		
2300-2952		10,30				9,50				
2300-1807		10,40				9,60	4,6			
2300-1808		10,50				9,70				
2300-2953		10,60				142	94	100	9,80	4,7
2300-1809		10,70	4,8	1,8						
2300-2954		10,80			9,90					
2300-2955		10,90	10,00							
2300-2956		11,00	10,10							
2300-2957		11,10	10,20	4,9						
2300-1811		11,20	10,30							
2300-2958		11,30	10,40	5,0						
2300-2959		11,40	10,50							
2300-1812		11,50	10,60	5,1						
2300-2961		11,60	10,70							
2300-1813		11,70	10,80	151	101	105	10,90	0,90		
2300-2962		11,80	5,3				1,9			
2300-2963		11,90							11,00	
2300-1814		12,00	11,10							
2300-2964		12,10	11,20							
2300-2965		12,20	11,30							
2300-2966		12,30	11,40							
2300-2967		12,40	11,50							
2300-1815		12,50	11,60				5,5			
2300-2968		12,60	11,70							
2300-1816		12,70	11,80	5,8						
2300-2969		12,80	11,90							
2300-1971		12,90	5,9	2,0						
2300-1817		13,00			12,00					
2300-2972		13,10	12,10							
2300-1818		13,20	12,50	6,0						
2300-2973		13,30	12,30							
2300-2974		13,40	12,40							
2300-1819		13,50	12,50	6,1						
2300-2975		13,60	12,60							
2300-2976		13,70	12,70							
2300-2977		13,75	12,75							
2300-2978		13,80	12,80							
2300-2979		13,90	12,90							
2300-1821		14,00	13,00	6,2	2,1	1,05				
2300-1822		14,25	169	114			120	13,30	6,3	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение сверла	Применяемость	d	L	l_0	l	d_1	B	k	f	Угол наклона винтовой канавки ω	
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					7,2
2300-1829		16,25	185	125	130	15,00	7,3	2,5			1,20
2300-2983		16,50				15,20	7,4				
2300-2984		16,75				15,50	7,6				
2300-2985		17,00				15,80					
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				16,60				8,1	
2300-1836		18,25	200	135	140	16,80	8,2	2,7	1,4		
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
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		8,8				2,9		

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

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 5715—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

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)