

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Средняя серия. Конструкция и размеры

ГОСТ
20697—75Taper-shank twist drills for hard to machine materials. Middle 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;

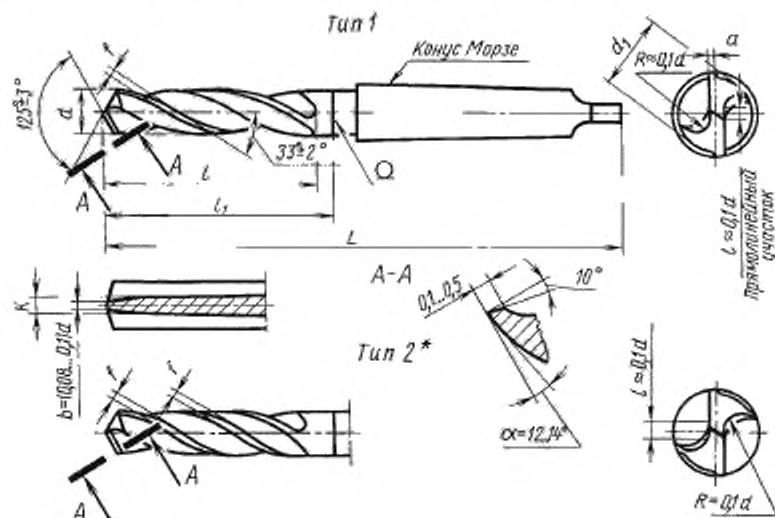
2 — с четырьмя направляющими ленточками.

Каждый тип сверл должен изготавливаться следующих классов точности:

А — повышенной точности;

В — 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				К	f	d ₁	l ₁	l	L	f	L	Ко- нус Мор- зе	d	нормальная точность			K	a	
Обозначение	Повышен- ная точность	При- менение	При- менение	Обозначение	Повышен- ная точность	При- менение	При- менение											Обозначение	Повышен- ная точность	При- менение		При- менение	Номин.
2302-0731		2302-0801		2302-0871		2302-0941		6,00		5,64	65	60	140		2,3		0,25						
2302-0732		2302-0802		2302-0872		2302-0942		6,20		5,83	70	65	145		2,5		0,30						-0,05
2302-0733		2302-0803		2302-0873		2302-0943		6,50		6,11													
2302-0734		2302-0804		2302-0874		2302-0944		6,80		6,40													
2302-0735		2302-0805		2302-0875		2302-0945		7,00		6,58	75	70	150		3,0								
2302-0736		2302-0806		2302-0876		2302-0946		7,20		6,77													
2302-0737		2302-0807		2302-0877		2302-0947		7,50		7,05													
2302-0738		2302-0808		2302-0878		2302-0948		7,80		7,33													
2302-0739		2302-0809		2302-0879		2302-0949		8,00		7,52	80	75	155		3,2		0,35						
2302-0741		2302-0811		2302-0881		2302-0951		8,20		7,71													
2302-0742		2302-0812		2302-0882		2302-0952		8,50		7,99													
2302-0743		2302-0813		2302-0883		2302-0953		8,80		8,27													
2302-0744		2302-0814		2302-0884		2302-0954		9,00		8,46	85	80	160		3,4		0,40						
2302-0745		2302-0815		2302-0885		2302-0955		9,20		8,65													
2302-0746		2302-0816		2302-0886		2302-0956		9,50		8,93													
2302-0747		2302-0817		2302-0887		2302-0957		9,80		9,22													
2302-0748		2302-0818		2302-0888		2302-0958		10,00		9,40	95	90	170		3,8		0,45						
2302-0749		2302-0819		2302-0889		2302-0959		10,20		9,60													
2302-0751		2302-0821		2302-0891		2302-0961		10,50		9,90													
2302-0752		2302-0822		2302-0892		2302-0962		10,80		10,20													
2302-0753		2302-0823		2302-0893		2302-0963		11,00		10,30													
2302-0754		2302-0824		2302-0894		2302-0964		11,20		10,50	100	95	175		4,1		0,50						
2302-0755		2302-0825		2302-0895		2302-0965		11,50		10,80													
2302-0756		2302-0826		2302-0896		2302-0966		11,80		11,10													
2302-0757		2302-0827		2302-0897		2302-0967		12,00		11,30													
2302-0758		2302-0828		2302-0898		2302-0968		12,20		11,50													
2302-0759		2302-0829		2302-0899		2302-0969		12,50		11,80	105	100	180		4,5		0,55						
2302-0761		2302-0831		2302-0901		2302-0971		12,80		12,00													
2302-0762		2302-0832		2302-0902		2302-0972		13,00		12,30													
2302-0763		2302-0833		2302-0903		2302-0973		13,20		12,50													
2302-0764		2302-0834		2302-0904		2302-0974		13,50		12,80	115	110	190		4,8		0,55						
2302-0765		2302-0835		2302-0905		2302-0975		13,80		13,00													

Размеры, мм

Тип 1				Тип 2				Ко- нус Мор- зе	f	λ		α	
повышенной точности	нормальной точности	при- менение мощь	при- менение мощь	повышенной точности	нормальной точности	при- менение мощь	при- менение мощь			Номинал	Предел откл.	Номинал	Предел откл.
2302-0766	2302-0836		2302-0906		2302-0976		14,00	190	110	115	13,30	0,55	
2302-0767	2302-0837		2302-0907		2302-0977		14,25	215	115	120	13,55		
2302-0768	2302-0838		2302-0908		2302-0978		14,50				13,80		
2302-0769	2302-0839		2302-0909		2302-0979		14,75	220	120	125	14,05	5,1	
2302-0771	2302-0841		2302-0911		2302-0981		15,00				14,20		
2302-0772	2302-0842		2302-0912		2302-0982		15,25	225	125	130	14,45		
2302-0773	2302-0843		2302-0913		2302-0983		15,40				14,60		
2302-0774	2302-0844		2302-0914		2302-0984		15,50	230	130	135	14,70	6,2	+0,30 -0,10
2302-0775	2302-0845		2302-0915		2302-0985		15,75				14,95		
2302-0776	2302-0846		2302-0916		2302-0986		16,00	235	135	140	15,20		
2302-0777	2302-0847		2302-0917		2302-0987		16,25				15,50		
2302-0778	2302-0848		2302-0918		2302-0988		16,50	240	140	145	15,70	6,8	+0,30 -0,15
2302-0779	2302-0849		2302-0919		2302-0989		15,75				15,95		
2302-0781	2302-0851		2302-0921		2302-0991		17,00	245	145	150	16,10		
2302-0782	2302-0852		2302-0922		2302-0992		17,25				16,30		
2302-0783	2302-0853		2302-0923		2302-0993		17,40	250	150	155	16,40	1,25	
2302-0784	2302-0854		2302-0924		2302-0994		17,50				16,50		
2302-0785	2302-0855		2302-0925		2302-0995		17,75	255	155	160	16,75		
2302-0786	2302-0856		2302-0926		2302-0996		18,00				17,00		
2302-0787	2302-0857		2302-0927		2302-0997		18,25	260	160	165	17,25	6,5	0,65
2302-0788	2302-0858		2302-0928		2302-0998		18,50				17,50		
2302-0789	2302-0859		2302-0929		2302-0999		18,75	265	165	170	17,70		
2302-0791	2302-0861		2302-0931		2302-1001		19,00				18,00		
2302-0792	2302-0862		2302-0932		2302-1002		19,25	270	170	175	18,20	6,8	+0,30 -0,15
2302-0793	2302-0863		2302-0933		2302-1003		19,40				18,40		
2302-0794	2302-0864		2302-0934		2302-1004		19,50	275	175	180	18,50		
2302-0795	2302-0865		2302-0935		2302-1005		19,75				18,70		
2302-0796	2302-0866		2302-0936		2302-1006		20,00	280	180	185	18,80	6,8	0,65
2302-0797	2302-0867		2302-0937		2302-1007		20,25				19,00		

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

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

Сверло 2302-0731 ГОСТ 20697—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° вдоль режущей кромки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).