

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19548-88

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

Технические условия

**Twist drills for machining light alloys.
Specifications**

**ГОСТ
19548—88**

ОКП 39 1231, 39 1232

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

Настоящий стандарт распространяется на спиральные сверла с цилиндрическими хвостовиками диаметрами от 1 до 30 мм и коническими хвостовиками диаметрами от 6 до 30 мм для глубокого сверления, в том числе отверстий в алюминии, алюминиевых деформируемых и литейных сплавах, меди и ее сплавах, цинковых сплавах, магниевых сплавах на универсальном оборудовании, специальных станках, станках с ЧПУ и автоматических линиях.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Спиральные сверла должны изготавливаться двух классов точности:

А — повышенной точности;

В — нормальной точности.

1.2. Сверла должны изготавливаться из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265—73, имеющей показатели надежности не ниже чем у стали марки Р6М5.

1.3. Сверла должны иметь на рабочей части уменьшение диаметра по направлению к хвостовику (обратную конусность), которое не должно превышать на 100 мм длины сверла диаметром, мм:

До 10 0,03 . . . 0,08 мм

Св. 10 0,04 . . . 0,10 мм

Примечание. Допуск цилиндричности хвостовика не должен превышать поля допуска на наружный диаметр f11. Допускается изготовление хвостовика диаметром, превышающим диаметр рабочей части сверла на 0,05... 0,07 мм.

С. 2 ГОСТ 19548—88

1.4. Сердцевина рабочей части сверл короткой и средней серий должна равномерно утолщаться по направлению к хвостовику. Величина утолщения 0,3... 0,5 мм на 100 мм длины рабочей части.

Сверла длинной серии должны иметь постоянную толщину сердцевины от вершины сверла по направлению к хвостовику на половине длины рабочей части (пред. откл. $\pm 3,5$ мм) с последующим утолщением на 100 мм длины рабочей части сверла на 0,7 ... 0,9 мм.

1.5. Остальные технические требования для сверл класса точности А — по ГОСТ 2034—80 класс точности А1, для сверл класса точности В — по ГОСТ 2034—80 класса точности В1.

Л.6. Средний и установленный периоды стойкости сверл при соблюдении условий испытаний, приведенных в разд. 3, должны быть не менее указанных в табл. 2.

Критерием затупления сверл является износ по задней поверхности, значение которого должно быть не более указанного в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр сверла, мм	Класс точности	Период стойкости, мин		Критерий затупления, мм
		Средний	Установленный	
От 1 до 3	А	30	12	0,10
	В	15	5	
Св. 3 до 5	А	40	16	0,18
	В	15	5	
Св. 5 до 8	А	55	22	0,28
	В	25	9	
Св. 8 до 10	А	60	24	0,42
	В	25	9	
Св. 10 до 12	А	65	26	0,50
	В	45	16	
Св. 12 до 16	А	70	28	0,56
	В	45	16	
Св. 16 до 20	А	75	30	0,63
	В	45	16	
Св. 20 до 25	А	85	34	0,7
	В	50	17,5	
Св. 25 до 30	А	90	36	0,8
	В	50	17,5	

1.7. На шейке, лапке или выточке на хвостовике сверл должны быть четко нанесены:
обозначение сверла (последние четыре цифры) — для диаметра более 5 мм;
класс точности.

Примечание. Для сверл диаметром до 12 мм допускается наносить государственный Знак качества на таре или упаковке.

Остальные требования к маркировке — по ГОСТ 2034—80.'

1.8. Упаковка сверл — по ГОСТ 2034—80.

2. ПРИЕМКА

Испытаниям должны подвергаться сверла класса А одного-типоразмера из каждого диапазона диаметров, мм: от 1 до 3, св. 3 до 10, св. 10 до 20, св. 20.

Остальные требования к приемке — по ГОСТ 2034—80.