

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й    С Т А Н Д А Р Т**

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ МАЛОРАЗМЕРНЫЕ ДИАМЕТРОМ  
 ОТ 0,1 ДО 1,5 ММ С УТОЛЩЕННЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
 ХВОСТОВИКОМ**

**Технические условия**

**ГОСТ  
 8034—76**

Small spiral drills with 0,1 to 1,5 mm diameter and thickened cylindrical tails.  
 Specifications

МКС 25.100.30  
 ОКП 39 1200

Дата введения **01.01.78**

Настоящий стандарт распространяется на малоразмерные спиральные сверла длинной и короткой серий диаметром от 0,1 до 1,5 мм с утолщенным цилиндрическим хвостовиком.  
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и основные размеры сверл должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

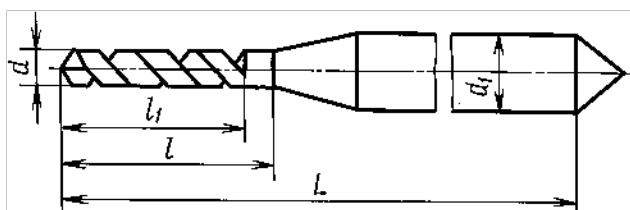


Таблица 1

мм

Короткая серия				Длинная серия				d		d <sub>1</sub>	L	Для сверл серии			
Праворежущие		Леворежущие		Праворежущие		Леворежущие						короткой		длинной	
Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд	l	l <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>		
2309-0501		2309-0502		2309-0725		2309-0726		0,100	—	1,2	14	1,0	0,6	1,6	1,2
2309-0503		2309-0504		2309-0727		2309-0728		0,105	—						
2309-0505		2309-0506		2309-0731		2309-0732		0,110	—						
2309-0507		2309-0508		2309-0733		2309-0734		—	0,115						
2309-0511		2309-0512		2309-0735		2309-0736		0,120	—						

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



мм

Короткая серия				Длинная серия				$d$		$d_1$	$L$	Для сверл серии			
Праворежущие		Леворежущие		Праворежущие		Леворежущие						короткой		длинной	
Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд	$l$	$l_1$	$l$	$l_1$		
2309-0513		2309-0514		2309-0737		2309-0738		—	0,125	14	1,0	0,6	1,6	1,2	
2309-0515		2309-0516		2309-0741		2309-0742		0,130	—						
2309-0517		2309-0518		2309-0743		2309-0744		—	0,135						
2309-0521		2309-0522		2309-0745		2309-0746		0,140	—						
2309-0523		2309-0524		2309-0747		2309-0748		—	0,145						
2309-0525		2309-0526		2309-0751		2309-0752		0,150	—						
2309-0527		2309-0528		2309-0753		2309-0754		—	0,155						
2309-0531		2309-0532		2309-0755		2309-0756		0,160	—						
2309-0533		2309-0534		2309-0757		2309-0758		—	0,165						
2309-0535		2309-0536		2309-0761		2309-0762		0,170	—						
2309-0537		2309-0538		2309-0763		2309-0764		—	0,175						
2309-0541		2309-0542		2309-0765		2309-0766		0,180	—						
2309-0543		2309-0544		2309-0767		2309-0768		—	0,185						
2309-0545		2309-0546		2309-0771		2309-0772		0,190	—						
2309-0547		2309-0548		2309-0773		2309-0774		—	0,195						
2309-0551		2309-0552		2309-0775		2309-0776		0,200	—						
2309-0553		2309-0554		2309-0777		2309-0778		—	0,205						
2309-0555		2309-0556		2309-0781		2309-0782		0,210	—						
2309-0557		2309-0558		2309-0783		2309-0784		0,220	—						
2309-0561		2309-0562		2309-0785		2309-0786		—	0,230						
2309-0563		2309-0564		2309-0787		2309-0788		0,240	—						
2309-0565		2309-0566		2309-0791		2309-0792		0,250	—						
2309-0567		2309-0568		2309-0793		2309-0794		0,260	—						
2309-0571		2309-0572		2309-0795		2309-0796		—	0,270						
2309-0573		2309-0574		2309-0797		2309-0798		0,280	—						
2309-0575		2309-0576		2309-0801		2309-0802		—	0,290						
2309-0577		2309-0578		2309-0803		2309-0804		0,300	—						
2309-0581		2309-0582		2309-0805		2309-0806		—	0,310						
2309-0583		2309-0584		2309-0807		2309-0808		—	0,315						
2309-0585		2309-0586		2309-0811		2309-0812		0,320	—						
2309-0587		2309-0588		2309-0813		2309-0814		—	0,330						
2309-0591		2309-0592		2309-0815		2309-0816		0,340	—						
2309-0593		2309-0594		2309-0817		2309-0818		—	0,350						
2309-0595		2309-0596		2309-0821		2309-0822		0,360	—						
2309-0975		2309-0598		2309-0823		2309-0824		—	0,370						
2309-0601		2309-0602		2309-0825		2309-0826		0,380	—						

мм

Короткая серия				Длинная серия				d		d <sub>1</sub>	L	Для сверл серии				
Праворежущие		Леворежущие		Праворежущие		Леворежущие						короткой		длинной		
Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд	l	l <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>			
2309-0603		2309-0604		2309-0827		2309-0828		—	0,390	1,2	22	3,6	3,0	6,0	5,0	
2309-0605		2309-0606		2309-0831		2309-0832		0,400	—							
2309-0607		2309-0608		2309-0833		2309-0834		—	0,410							
2309-0611		2309-0612		2309-0835		2309-0836		0,420	—							
2309-0613		2309-0614		2309-0837		2309-0838		—	0,430							
2309-0615		2309-0616		2309-0841		2309-0842		—	0,440							
2309-0617		2309-0618		2309-0843		2309-0844		0,450	—							
2309-0621		2309-0622		2309-0845		2309-0846		—	0,460							
2309-0623		2309-0624		2309-0847		2309-0848		—	0,470							
2309-0625		2309-0626		2309-0851		2309-0852		0,480	—							
2309-0627		2309-0628		2309-0853		2309-0854		—	0,490							
2309-0631		2309-0632		2309-0855		2309-0856		0,500	—							
2309-0633		2309-0634		2309-0857		2309-0858		—	0,510							
2309-0635		2309-0636		2309-0861		2309-0862		—	0,520							
2309-0637		2309-0638		2309-0863		2309-0864		0,530	—							
2309-0641		2309-0642		2309-0865		2309-0866		—	0,540		25	4,5	4,0	10,0	8,0	
2309-0643		2309-0644		2309-0867		2309-0868		—	0,550		1,2	25	4,5	4,0	10,0	8,0
2309-0645		2309-0646		2309-0871		2309-0872		0,560	—							
2309-0647		2309-0648		2309-0873		2309-0874		—	0,570							
2309-0651		2309-0652		2309-0875		2309-0876		—	0,580							
2309-0653		2309-0654		2309-0877		2309-0878		0,600	—							
2309-0655		2309-0656		2309-0881		2309-0882		—	0,615							
2309-0657		2309-0658		2309-0883		2309-0884		0,630	—							
2309-0661		2309-0662		2309-0885		2309-0886		—	0,650							
2309-0663		2309-0664		2309-0887		2309-0888		0,670	—							
2309-0665		2309-0666		2309-0891		2309-0892		—	0,700							
2309-0667		2309-0668		2309-0893		2309-0894		0,710	—							
2309-0671		2309-0672		2309-0895		2309-0896		—	0,730							
2309-0673		2309-0674		2309-0897		2309-0898		0,750	—							
2309-0675		2309-0676		2309-0901		2309-0902		—	0,780							
2309-0677		2309-0678		2309-0903		2309-0904		0,800	—							
2309-0681		2309-0682		2309-0905		2309-0906		—	0,825							
2309-0683		2309-0684		2309-0907		2309-0908		0,850	—							
2309-0685		2309-0686		2309-0911		2309-0912		—	0,875							
2309-0687		2309-0688		2309-0913		2309-0914		0,900	—							
2309-0691		2309-0692		2309-0915		2309-0916		—	0,925	7,1	5,5					

мм

Короткая серия				Длинная серия				d		d <sub>1</sub>	L	Для сверл серии					
Праворежущие		Леворежущие		Праворежущие		Леворежущие						короткой		длинной			
Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	Обозначение сверл	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд	l	l <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>				
2309-0693		2309-0694		2309-0917		2309-0918		0,950	—	1,2	25	7,1	5,5	11,2	9,0		
2309-0695		2309-0696		2309-0921		2309-0922		—	0,975			8,0	6,0				
2309-0697		2309-0698		2309-0923		2309-0924		1,000	—			1,6	32			9,0	7,0
2309-0701		2309-0702		—		—		1,050	—	10,0	8,0			—	—		
2309-0703		2309-0704		—		—		1,100	—								
2309-0705		2309-0706		—		—		1,150	—	11,2	9,0						
2309-0707		2309-0708		—		—		1,200	—								
2309-0711		2309-0712		—		—		—	1,250								
2309-0713		2309-0714		—		—		1,300	—								
2309-0715		2309-0716		—		—		—	1,350								
2309-0717		2309-0718		—		—		1,400	—								
2309-0721		2309-0722		—		—		—	1,450								
2309-0723		2309-0724		—		—		1,500	—								

Примечание. Диаметры сверл по первому ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения сверла короткой серии  $d = 0,5$  мм праворежущего:

Сверло 2309-0631 ГОСТ 8034—76

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2. Конструктивные элементы сверл приведены в приложении 1, профиль инструмента для обработки канавок сверл — в приложении 2.

1.3. Допускается изготавливать сверла без обратного конуса на хвостовике.

**(Введен дополнительно Изм. № 2).**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сверла должны изготавливаться из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265.

2.2. Твердость рабочей части сверл должна быть:

для сверл диаметром до 0,7 мм ..... 60...63 HRC<sub>3</sub>  
 » » » св. 0,7 мм ..... 61...64 HRC<sub>3</sub>

На рабочей части сверл не должно быть обезуглероженного слоя.

Твердость рабочей части сверла из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % и более должна быть выше на 1—2 единицы HRC<sub>3</sub>.

2.3. Параметры шероховатости поверхности по ГОСТ 2789 не должны превышать значений  $Ra$  или  $Rz$ , указанных в таблице 1а.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**