

28320-89



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ
ПОД МЕТРИЧЕСКУЮ РЕЗЬБУ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 28320—89
(СТ СЭВ 6508—88)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

3 коп. БЗ 8—89/603

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ ДЛЯ
ОТВЕРСТИЙ ПОД МЕТРИЧЕСКУЮ РЕЗЬБУГОСТ
28320—89

Основные размеры

Subland twist drills for holes prior to tapping
screw thread. Basic dimensions

(СТ СЭВ 6508—88)

ОКП 39 1296

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на спиральные ступенчатые сверла, предназначенные для обработки отверстий под метрическую резьбу в диапазоне М3—М30 с крупным шагом.

1. Сверла должны изготавливаться типов:

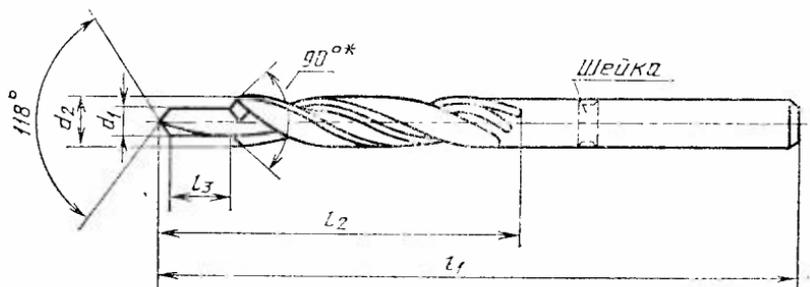
- 1 — с цилиндрическим хвостовиком;
- 2 — с коническим хвостовиком.

2. Основные размеры сверл типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

3. Направление спирали сверла правое. Сверла с левым направлением спирали изготавливают по согласованию с потребителем и обозначают в примере условного обозначения буквой «Л».

4. Сверла могут изготавливаться как с шейкой, так и без нее. Размеры шейки не регламентируются.

5. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.



* Допускается изготовление сверл с углом 120°.

Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

| Обозначение сверл | Применяемость | Резьба | | d_1 h9 | d_2 h8 | l_1 | l_2 | l_3 не менее |
|-------------------|---------------|-------------------------|---------|-------------|-------------|-------|-------|-------------------|
| | | Номинальный диаметр d | Шаг P | | | | | |
| 2310-0021 | | M3 | 0,50 | 2,5 | 3,4 | 70 | 39 | 8,8 |
| 2310-0022 | | M4 | 0,70 | 3,3 | 4,5 | 80 | 47 | 11,4 |
| 2310-0023 | | M5 | 0,80 | 4,2 | 5,5 | 98 | 57 | 13,6 |
| 2310-0024 | | M6 | 1,00 | 5,0 | 6,6 | 101 | 63 | 16,5 |
| 2310-0025 | | M8 | 1,25 | 6,8 | 9,0 | 125 | 81 | 21,0 |
| 2310-0026 | | M10 | 1,50 | 8,5 | 11,0 | 142 | 94 | 25,5 |
| 2310-0027 | | M12 | 1,75 | 10,2 | 14,0 | 160 | 108 | 30,0 |
| 2310-0028 | | M14 | 2,00 | 12,0 | 16,0 | 178 | 120 | 34,5 |

Примечание. Допускается сверла для резьбы M12 и M14 изготовлять диаметром d_2 , равным 13,5 и 15,5 мм соответственно.

Пример условного обозначения сверла малой ступени $d_1=5,0$ мм:

Сверло 2310-0024 ГОСТ 28320—89

Размеры, мм

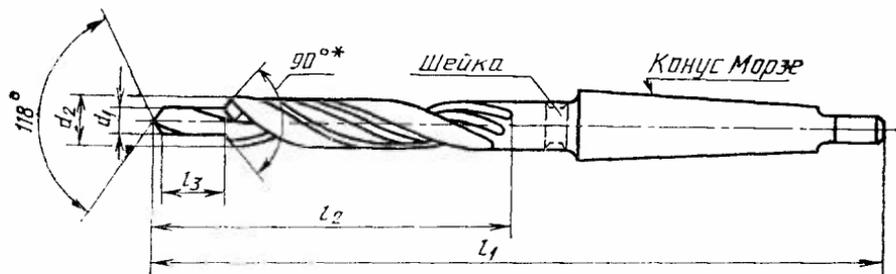
Таблица 2

| Обозначение сверл | Применяемость | Резьба | | d_1 h9 | d_2 h8 | l_1 | l_2 | l_3 не менее | Конус Морзе по ГОСТ 25557 |
|-------------------|---------------|-------------------------|---------|-------------|-------------|-------|-------|-------------------|---------------------------|
| | | Номинальный диаметр d | Шаг P | | | | | | |
| 2310-0031 | | M8 | 1,25 | 6,8 | 9 | 162 | 81 | 20,0 | 1 |
| 2310-0032 | | M10 | 1,50 | 8,5 | 11 | 175 | 94 | 25,5 | |
| 2310-0033 | | M12 | 1,75 | 10,2 | 14 | 189 | 108 | 30,0 | |
| 2310-0034 | | M14 | 2,00 | 12,0 | 16 | 218 | 120 | 34,5 | |
| 2310-0035 | | M16 | 2,00 | 14,0 | 18 | 228 | 130 | 38,5 | 2 |
| 2310-0036 | | M18 | 2,50 | 15,5 | 20 | 238 | 140 | 43,5 | |
| 2310-0037 | | M20 | | 17,5 | 22 | 248 | 150 | 47,5 | |
| 2310-0038 | | M22 | | 19,5 | 24 | 281 | 160 | 51,5 | |
| 2310-0039 | | M24 | 3,00 | 21,0 | 26 | 286 | 165 | 55,5 | 3 |
| 2310-0041 | | M27 | | 24,0 | 30 | 296 | 175 | 62,5 | |
| 2310-0042 | | M30 | 3,50 | 26,5 | 33 | 334 | 185 | 70,4 | 4 |

Примечание. Допускается сверла для резьбы M12, M14 и M16 изготовлять диаметром d_2 , равным 13,5; 15,5 и 17,5 мм соответственно.

Пример условного обозначения сверла с диаметром малой ступени $d_1=8,5$ мм:

Сверло 2310-0032 ГОСТ 28320—89



* Допускается изготовление сверл с углом 120°.

Черт. 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева, Т. А. Лавренова

2. ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.10.89 № 3251 СТ СЭВ 6508—88 «Сверла спиральные ступенчатые для отверстий под метрическую резьбу. Основные размеры» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.07.90

3. Срок первой проверки — 1996 г.,
периодичность проверки — 10 лет.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 14034—74 | 5 |
| ГОСТ 25557—82 | 2 |

Редактор Н. П. Шукина

Сдано в наб. 21.11.89 Подп. в печ. 23.01.90 0,25 усл. печ. л., 0,25 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.
Тираж 20000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тиз. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Заж. 1266