

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 РЕЗЬБУ

ГОСТ

Основные размеры

28320—89

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:

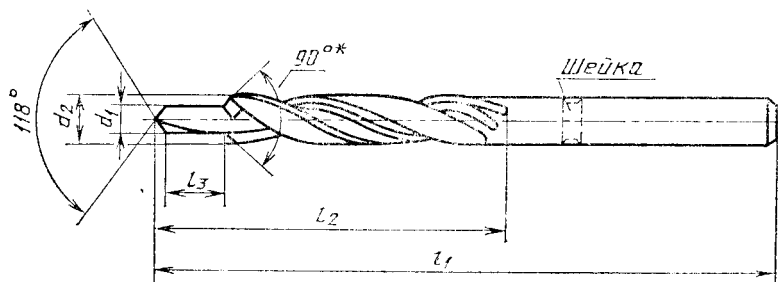
- 1 — с цилиндрическим хвостовиком;
- 2 — с коническим хвостовиком.

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	i_s 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

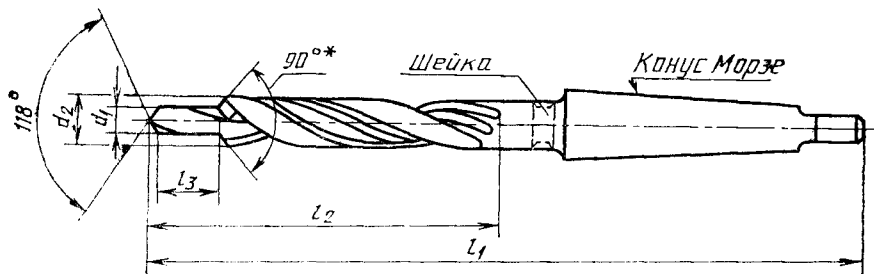
Таблица 2

Обозначение сверл	Применяемость	Резьба		d_1 h9	d_2 h8	l_1	l_2	l_s 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	2
2310-0035		M16	2,00	14,0	18	228	130	38,5	
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	3,00	19,5	24	281	160	51,5	3
2310-0039		M24		21,0	26	286	165	55,5	
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. Зап. 1266