

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

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

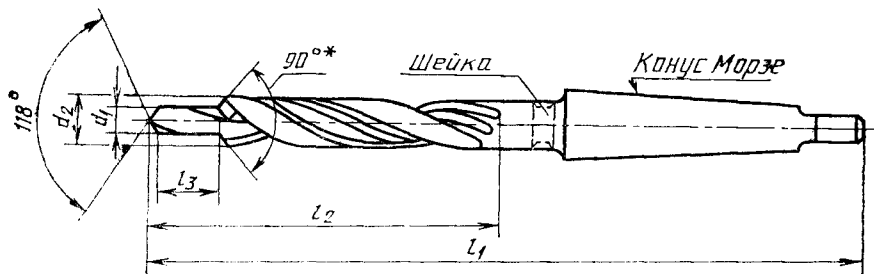
Таблица 2

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