

СВЕРЛА КОМБИНИРОВАННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ

Технические условия

ГОСТ
20686—75

Carbide combined drills and countersinks for printed circuit boards.
Specifications

МКС 25.100.30

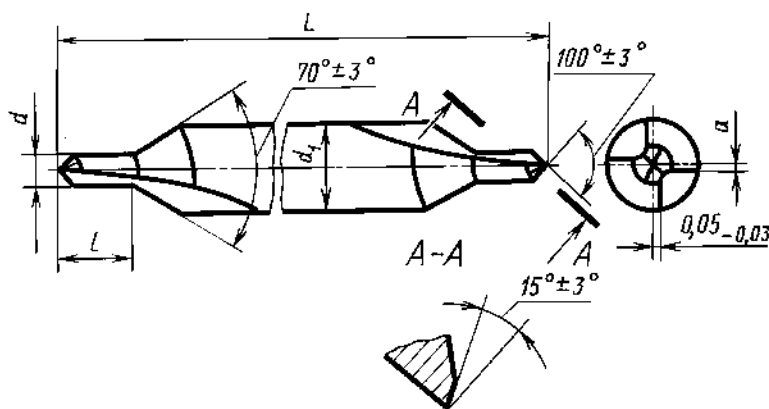
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 марта 1975 г. № 728
дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



мм

Обозначение сверл	Приме- няемость	d			d ₁		L +2 -1	l		a -0,025
		1-й ряд	2-й ряд	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
2317-0201		0,8	—	-0,011	2	-0,020	32	2,8	-0,25	0,036
2317-0202		—	0,85							
2317-0203		0,9	—							
2317-0204		—	0,95							
2317-0205		1,0	—							

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 2, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 3—87).

мм

Обозначение сверл	Применяемость	d			d_1		L +2 -1	l		a -0,025
		1-й ряд	2-й ряд	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
2317-0206		—	1,05	-0,014	2		32	3,3	-0,30	0,036
2317-0207		1,1	—							
2317-0208		—	1,15							
2317-0209		1,2	—							
2317-0211		—	1,25							
2317-0212		1,3	—							
2317-0213		—	1,35		-0,020	3	35	3,3	-0,30	0,040
2317-0214		1,4	—							
2317-0215		—	1,45							
2317-0216		1,5	—							
2317-0217		1,6	—							
2317-0218		1,7	—							
2317-0219		1,8	—		-0,025	4	38	3,3	-0,30	0,045
2317-0221		1,9	—							
2317-0222		2,0	—							
2317-0223		2,1	—							
2317-0224		2,2	—							
2317-0225		2,3	—							
2317-0226		2,4	—							
2317-0227		2,5	—							

Примечание. Сверла по 1-му ряду диаметров предпочтительны для применения.

Пример условного обозначения сверла диаметром $d = 1,5$ мм:

Сверло 2317-0216 ГОСТ 20686—75

1.2. Элементы конструкции и геометрические параметры сверл приведены в приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сверла должны изготавливаться из твердого сплава марки ВК6—М ГОСТ 3882—74.

Допускается по заказу потребителей изготовление сверл из других марок твердого сплава по ГОСТ 3882—74 или по НТД.

2.2. На поверхности сверл не должно быть выкрашиваний, поверхностных трещин (сетки), заусенцев.

2.3. Параметры шероховатости поверхности сверл по ГОСТ 2789—73 должны быть не более, мкм:

$Rz = 0,8$ для главных задних поверхностей режущей части;

$Ra = 0,16$ для поверхности зажимной цилиндрической части;

$Rz = 3,2$ для стружечных канавок и остальных поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Сверла должны иметь на сверловочной части только равномерную обратную конусность (уменьшение диаметра по направлению к зажимной части), равную 0,02—0,03 мм на длине l .

2.5. Режущие кромки должны быть острыми, завалы и выкрошенные места на режущих кромках не допускаются.

2.6. Биение режущих кромок, измеренное перпендикулярно к ним, относительно зажимной части должно быть не более 0,015 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Радиальное биение вспомогательных режущих кромок относительно зажимной части должно быть не более 0,02 мм.

2.8. Смещение оси сердцевины относительно оси зажимной части сверла не должно превышать 0,03 мм.