



中华人民共和国国家标准

GB/T 20330—2006

攻丝前钻孔用麻花钻直径

Drill diameter for use prior to tapping screw threads

(ISO 2306:1972, Drills for use prior to tapping screw threads, MOD)

2006-07-20 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准修改采用 ISO 2306:1972《攻丝前钻孔用麻花钻》(英文版)。

本标准在采用国际标准时进行了下列修改：

——规范性引用文件中,部分国际标准用我国对应的国家标准代替；

——在第 1 章范围部分删除了“本标准规定的米制麻花钻直径,除四种带星号的尺寸外,都选自 ISO 235。这些尺寸应该认为是今后为此目的而使用的唯一推荐尺寸”的说明。

——在 5.1 表 5 中,增加了公称直径 1/16、1/8；

——在 5.2 表 6 中,增加了公称直径 1/16。

为便于使用,本标准还做了下列编辑性修改：

——删除了国际标准前言；

——删除了国际标准引言；

——用“本标准”代替“本国际标准”。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:聂珂星。

攻丝前钻孔用麻花钻直径

1 范围

本标准规定了用于正常旋合长度的丝锥攻丝前钻孔用麻花钻的直径。麻花钻直径近似等于螺纹公称直径(大径)减去螺距。

列出的钻头尺寸适用于下列螺纹:

- GB/T 193—2003 的普通螺纹(粗牙和细牙系列):表 1 和表 2;
- ISO 263:1973 的英制螺纹(UNC 和 UNF):表 3 和表 4;
- GB/T 7306.1—2000 和 GB/T 7307—2001 的管螺纹:表 5 和表 6。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 193—2003 普通螺纹 直径与螺距系列(ISO 261:1998,MOD)

GB/T 7306.1—2000 55°密封管螺纹 第 1 部分:圆柱内螺纹与圆锥外螺纹(eqv ISO 7-1:1994)

GB/T 7307—2001 55°非密封管螺纹(eqv ISO 228-1:1994)

ISO 263:1973 ISO 英制螺纹 螺钉、螺栓和螺母的一般示意图和选用,直径范围 0.06 至 6 英寸

3 用于普通螺纹(按 GB/T 193—2003)的麻花钻直径

3.1 粗牙系列(见表 1)

表 1

单位为毫米

螺 纹						麻花钻直径
公称直径	螺 距	下列等级的小径				
		5H 最大	6H 最大	7H 最大	5H、6H、7H 最小	
1.0	0.25	0.785	—	—	0.729	0.75
1.1	0.25	0.885	—	—	0.829	0.85
1.2	0.25	0.985	—	—	0.929	0.95
1.4	0.30	1.142	1.160	—	1.075	1.10
1.6	0.35	1.301	1.321	—	1.221	1.25
1.8	0.35	1.501	1.521	—	1.421	1.45
2.0	0.40	1.657	1.679	—	1.567	1.60
2.2	0.45	1.813	1.838	—	1.713	1.75
2.5	0.45	2.113	2.138	—	2.013	2.05
3.0	0.50	2.571	2.599	2.639	2.459	2.50