



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ВИНТЫ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 28319—89
(СТ СЭВ 6507—88)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

3 коп. БЗ 7—89/579

**СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ СТУПЕНЧАТЫЕ
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ВИНТЫ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ****ГОСТ
28319—89****Основные размеры**Subland twist drills for holes to screws with
fillister head. Basic dimensions**(СТ СЭВ
6507—88)**

ОКП 39 1296

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на спиральные ступенчатые сверла, предназначенные для обработки за один проход сквозных отверстий по ГОСТ 11284 под резьбовые крепежные детали диаметром от 4 мм до 20 мм и опорных поверхностей по ГОСТ 12876 под цилиндрические и полукруглые головки винтов в изделиях из конструктивных сталей и серого чугуна.

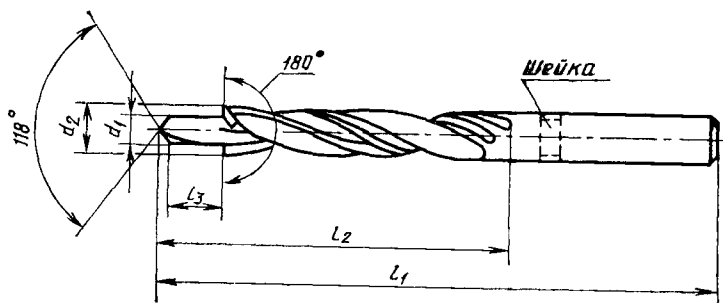
1. Сверла должны изготавливаться типов:

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 — указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

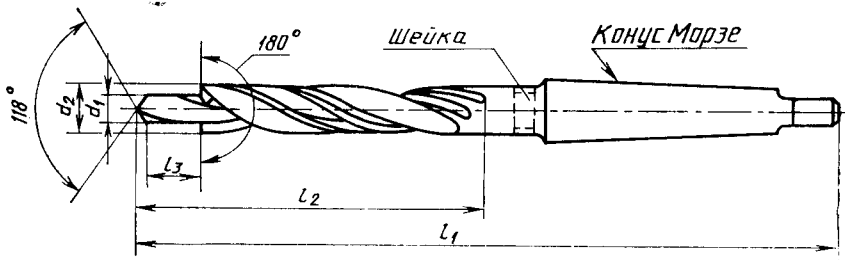
мм

Обозначение сверл	Применяемость	d_1 h9	d_2 h8	l_1	l_2	l_3 , не менее	Номинальный диаметр реьбы
2310-0001		4,5	8,0	117	75	10	4
2310-0002		5,5	10,0	133	87	13	5
2310-0003		6,6	11,0	142	94	15	6
2310-0004		9,0	15,0	169	114	19	8
2310-0005		11,0	18,0	191	130	23	10

Пример условного обозначения сверла типа II с диаметром рабочей части малой ступени $d_1=4,5$ мм:

Сверло 2310-0001 ГОСТ 28319—89

Табл. 2



Черт. 2

Таблица 2

мм

Обозначение сверл	Применяемость	d_1 h9	d_2 h8	l_1	l_2	l_3 , не менее	Конус Морзе по ГОСТ 25557	Номинальный диаметр резьбы
2310-0011		5,5	10	168	87	13	1	5
2310-0012		6,6	11	175	94	15		6
2310-0013		9,0	15	212	114	19	2	8
2310-0014		11,0	18	228	130	23		10
2310-0015		14,0	20	238	140	27		12
2310-0016		16,0	24	281	160	31	3	14
2310-0017		18,0	26	286	165	35		16
2310-0018		20,0	30	296	175	39		18
2310-0019		22,0	34	339	190	43	4	20

Примечание. Допускается для номинальных диаметров резьбы 12 мм, 14 мм и 16 мм изготавливать сверла с диаметрами малой ступени d_1 равными соответственно 13,5 мм, 15,5 мм и 17,5 мм.

Пример условного обозначения сверла типа 2 с диаметром малой ступени $d_1=5,5$ мм:

Сверло 2310-0011 ГОСТ 28319—89

3. Сверла должны изготавливаться с правым направлением спирали.

4. Сверла должны изготавливаться как с шейкой, так и без нее.

5. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.10.89 № 3249 СТ СЭВ 6507—88 «Сверла спиральные ступенчатые для отверстий под винты с цилиндрической головкой. Основные размеры» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.07.90
3. Срок проверки — 1996 г.,
периодичность проверки — 10 лет
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11284—75	Вводная часть
ГОСТ 12876—67	Вводная часть
ГОСТ 14034—74	5
ГОСТ 25557—82	2

Редактор А. Я. Владимиров
Технический редактор В. Н. Пружанова
Корректор М. С. Кабашова

Сдано в наб. 18.11.89 Подп. в печ. 10.01.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт 0,19 уч.-изд. л.
Тир. 15000 Цена 3 и.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер.,
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1199