ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

ГОСТ 21525-76 — ГОСТ 21528-76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

МКС 25.100.30

Поправка к ГОСТ 21527—76 Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6	Технические требования — по ГОСТ 21528—76	—
Пункт 9, таблица 2, головка таблицы, четвертая графа	d_2	d_1

(ИУС № 9 2023 г.)

УДК 621.951.7.025.7 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ НАСАДНЫЕ СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Solid carbide tipped machine shell reamers with inserted blades for machining parts from stainless and high-temperature steels and alloys.
Design and dimensions

ГОСТ 21527—76*

ОКП 39 1746

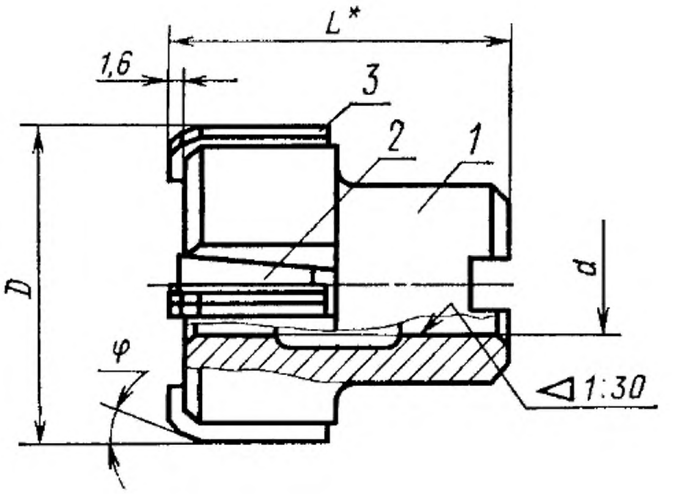
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 января 1976 г. № 269 срок введения установлен

с 01.01.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на машинные насадные развертки, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки сквозных отверстий с полями допусков по H7, H8, H9, H11 и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6 в деталях из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов.

2. Конструкция и размеры разверток должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (август 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 4—84).*

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяемость	*D* для рядов			*d*	*L*	φ	Число ножей *z*	Поз. *1* Корпус Кол. 1	Поз. *2* Клин Кол. *z*	Поз. *3* Нож Кол. *z*
		1	2	3					Обозначения		
2364-2351		50	—	—	22	58	5°	6	2364-2351/001	2364-2351/002	2364-2351/003
2364-2352							15°				
2364-2353							45°				
2364-2354		—	52	—			5°		2364-2354/001		
2364-2355							15°				
2364-2356							45°				
2364-2357		—	55	—			5°		2364-2357/001	2364-2357/002	2364-2357/003
2364-2358							15°				
2364-2359							45°				
2364-2361		56	—	—			5°		2364-2361/001		
2364-2362							15°				
2364-2363							45°				
2364-2364		—	—	58	27	63	5°		2364-2364/001		
2364-2365							15°				
2364-2366							45°				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяемость	D для рядов			d	L	φ	Число ножей z	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Клин Кол. z	Поз. 3 Нож Кол. z
		1	2	3					Обозначения		
2364-2367							5°				
2364-2368		—	60	—			15°		2364-2367/001		
2364-2369							45°				
2364-2371							5°				
2364-2372		—	—	62			15°	6	2364-2371/001		
2364-2373							45°				
2364-2374							5°				
2364-2375		63	—	—			15°		2364-2374/001		
2364-2376					27	63	45°			2364-2357/002	2364-2357/003
2364-2377							5°				
2364-2378		—	67	—			15°		2364-2377/001		
2364-2379							45°				
2364-2381							5°	8			
2364-2382		—	70	—			15°		2364-2381/001		
2364-2383							45°				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяемость	*D* для рядов			*d*	*L*	φ	Число ножей *z*	Поз. *1* Корпус Кол. 1	Поз. *2* Клин Кол. *z*	Поз. *3* Нож Кол. *z*
		1	2	3					Обозначения		
2364-2384		71	—	—	27	63	5°	8	2364-2384/001	2364-2357/002	2364-2357/003
2364-2385							15°				
2364-2386							45°				
2364-2387		—	—	72	32	68	5°		2364-2387/001		
2364-2388							15°				
2364-2389							45°				
2364-2391		—	75	—			5°		2364-2391/001		
2364-2392							15°				
2364-2393							45°				
2364-2394		80	—	—			5°		2364-2394/001		
2364-2395							15°				
2364-2396							45°				

Примечание. Развертки по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения развертки диаметром $D=60$ мм с углом $\varphi=5^{\circ}$ для обработки отверстий с полем допуска по H9:

Развертка 2364-2367 H9 ГОСТ 21527—76

То же, развертки № 1 с припуском под доводку:

Развертка 2364-2367 1 ГОСТ 21527—76

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Шпоночные пазы — по ГОСТ 9472—83.

4. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по ГОСТ 7722—77.

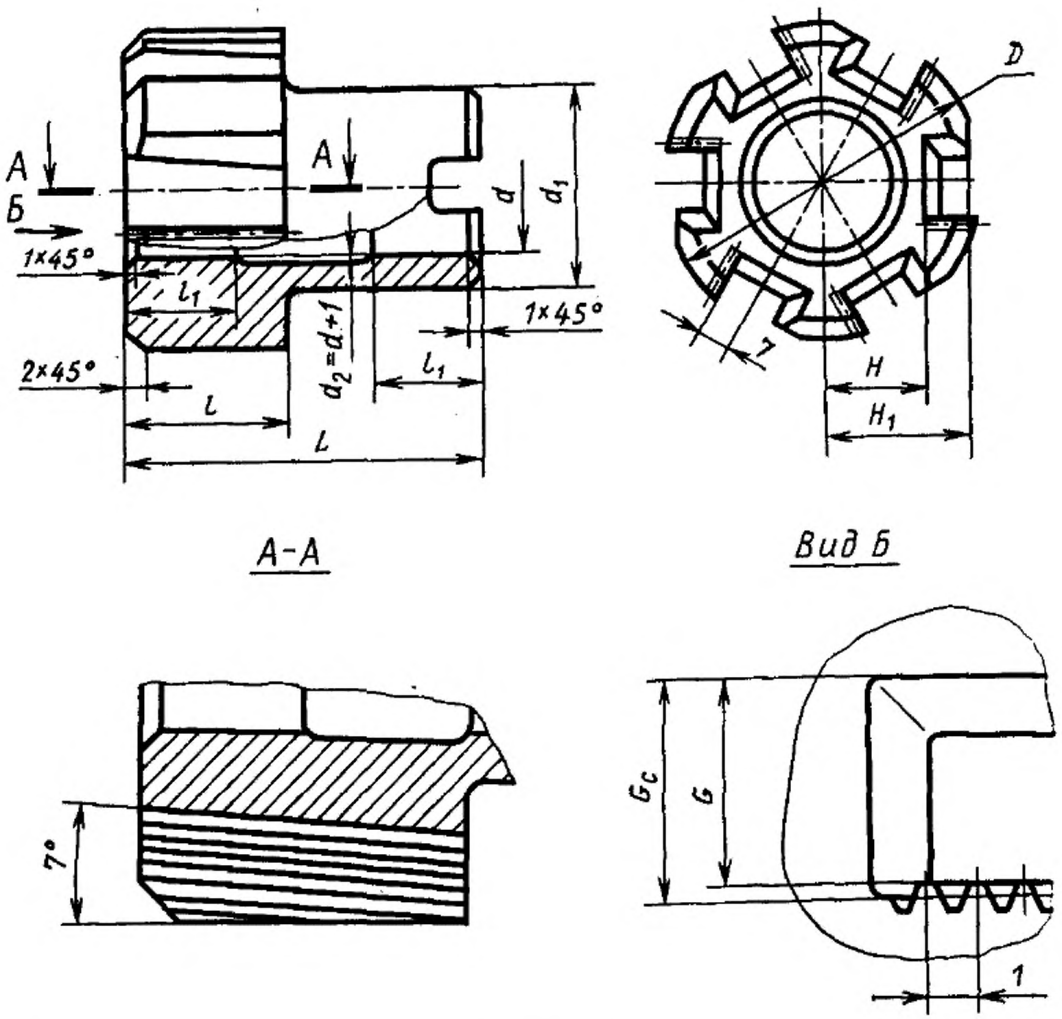
5. Рифления — по ГОСТ 2568—71.

6. Технические требования — по ГОСТ 21528—76.

7. Предельные отклонения диаметров разверток — по ГОСТ 21525—76.

8. Элементы конструкции и геометрические параметры режущей части указаны в рекомендуемом приложении.

9. Конструкция и размеры корпусов разверток должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



А-А

Вид Б

Черт. 2

Размеры в мм

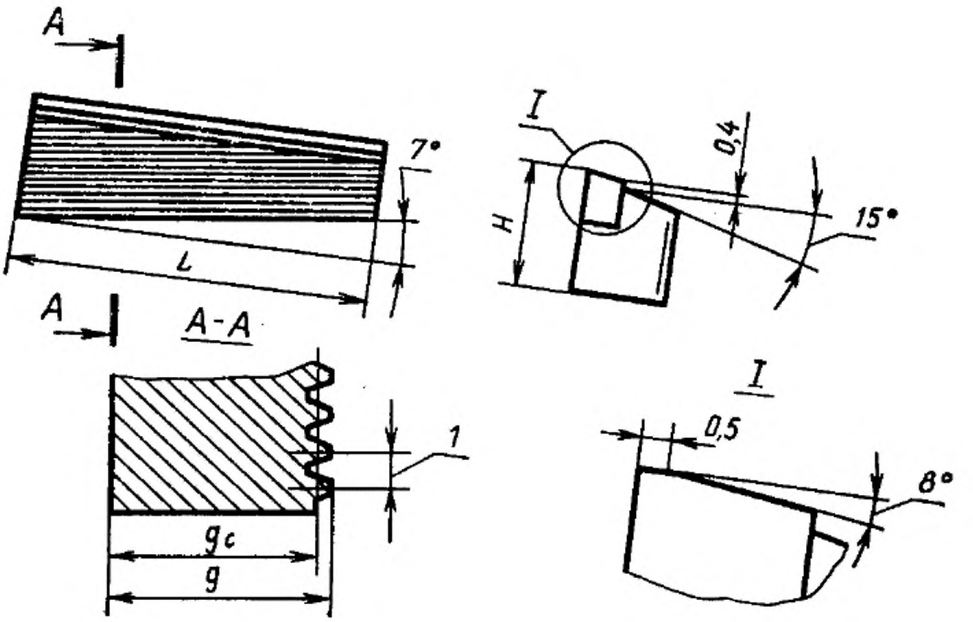
Таблица 2

Обозначение корпусов	D	d	d_2	L	l	l_1	H	H_1	G	G_c	Число пазов
2364-2351/001	48	22	34	55	26	16	15,9	21,3	12,52	12,7	6
2364-2354/001	50						16,9	22,3			
2364-2357/001	53						17,0	22,8			
2364-2361/001	54						17,5	23,3			
2364-2364/001	56	27	38	60	32		18,5	24,3			—
2364-2367/001	58		40				19,5	25,3			
2364-2371/001	60						20,5	26,3			
2364-2374/001	61						21,0	26,8			
2364-2377/001	65						23,0	28,8			
2364-2381/001	68		45				24,5	30,3			
2364-2384/001	69						25,0	30,8			8
2364-2387/001	70	32	48	65		18	25,5	31,3			
2364-2391/001	72						27,0	32,8			
2364-2394/001	77						29,5	35,3			

Пример условного обозначения корпуса развертки сборной насадной диаметром $D=50$ мм:

Корпус 2364-2354/001 ГОСТ 21527—76

10. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

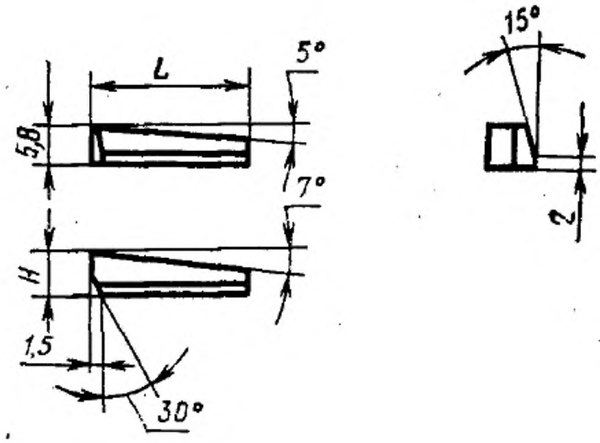
Обозначение ножей	L	H	g	g_c	Номер пластины по ГОСТ 25425—82
2364-2351/003	26	9,4	7,19	7	26090
2364-2357/003	32	10,2	7,19	7	26250

Пример условного обозначения ножа $H=9{,}4$ мм и $L=26$ мм:

Нож 2364-2351/003 ГОСТ 21527—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Конструкция и размеры клиньев должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

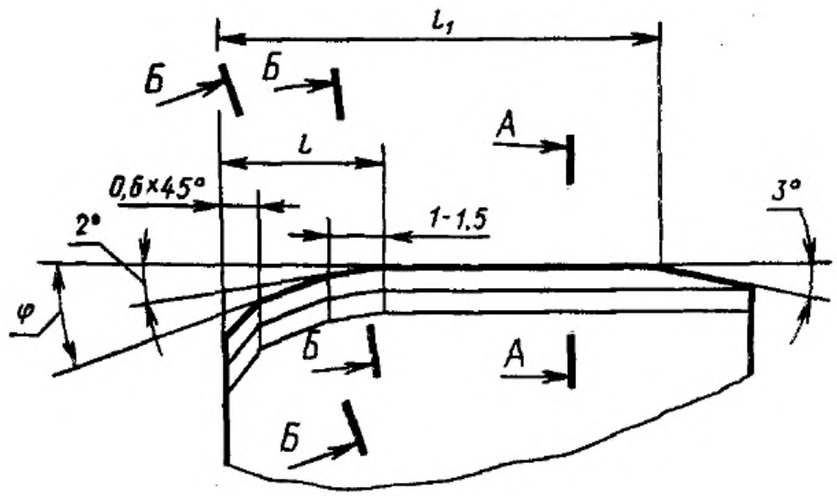
Обозначение клиньев	*L*	*H*
2364-2351/002	24	6,4
2364-2357/002	30	6,8

Пример условного обозначения клина размерами $H=6{,}8$ мм и $L=30$ мм:

Клин 2364-2357/002 ГОСТ 21527—76

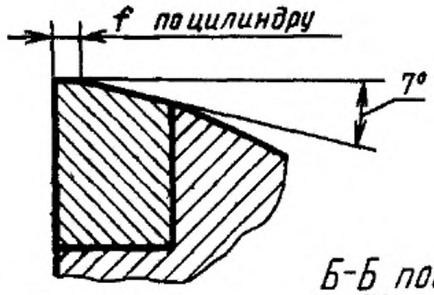
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

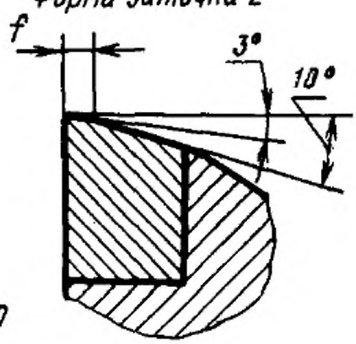


A-A

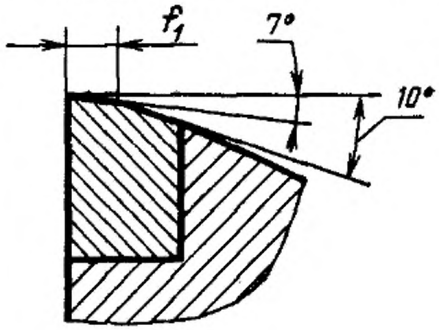
Форма заточки 1



Форма заточки 2



Б-Б повернуто



Размеры в мм

Номинальный диаметр разверток, мм	l для φ			l_1	f	f_1
	5°	15°	45°			
От 50 до 52	6,5	4,0	2,5	22	0,35	0,15
Св. 52 до 80	8,0	5,0	3,0	29	0,40	0,20

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21525—76 Развертки машинные, оснащенные твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры . . 1

ГОСТ 21526—76 Развертки машинные насадные, оснащенные твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов, Конструкция и размеры 10

ГОСТ 21527—76 Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры 18

ГОСТ 21528—76 Развертки машинные, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Технические условия . . 28

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.11.84 Подп. в печ. 11.03.85 2,0 п. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,70 уч.-изд. л. Тираж 10.000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5449

МКС 25.100.30

Поправка к ГОСТ 21527—76 Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6	Технические требования — по ГОСТ 21528—76	—
Пункт 9, таблица 2, головка таблицы, четвертая графа	d_2	d_1

(ИУС № 9 2023 г.)

gost.e-ecolog.ru